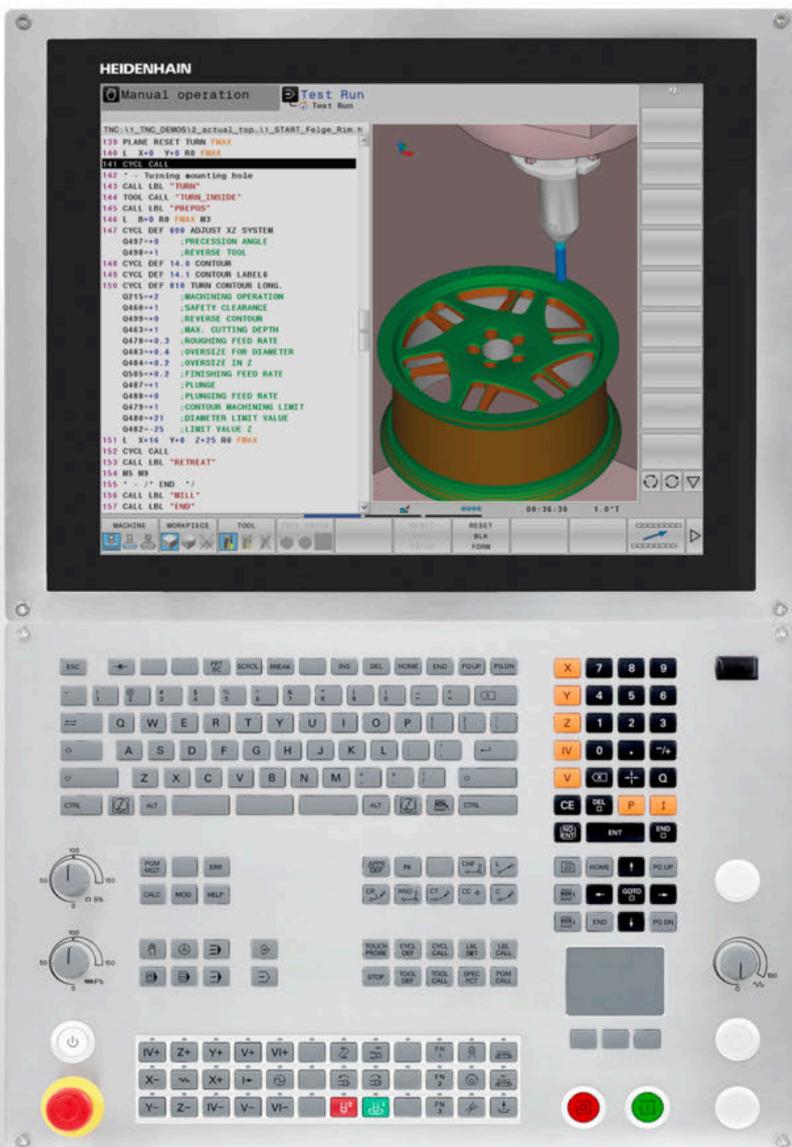




HEIDENHAIN



TNC 640

Manuale utente
Programmazione DIN/ISO

Software NC

340590-09

340591-09

340595-09

Italiano (it)
10/2018

Elementi di comando del controllo numerico

Tasti

Se si impiega TNC 640 con comando touch, è possibile sostituire le pressioni dei tasti con comandi gestuali.

Ulteriori informazioni: "Utilizzo del touch screen", Pagina 487

Elementi di comando sullo schermo

Tasto	Funzione
	Selezione della ripartizione dello schermo
	Commutazione videata tra i modi operativi Macchina, Programmazione e terzo desktop
	Softkey: selezione funzione sullo schermo
	Commutazione dei livelli softkey

Tastiera alfanumerica

Tasto	Funzione
	Nome file, commenti
	Programmazione DIN/ISO

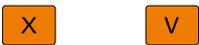
Modi operativi Macchina

Tasto	Funzione
	Funzionamento manuale
	Volantino elettronico
	Introduzione manuale dati
	Esecuzione singola
	Esecuzione continua

Modi operativi Programmazione

Tasto	Funzione
	Programmazione
	Prova programma

Immissione assi coordinate e valori numerici ed editing

Tasto	Funzione
	Selezione o immissione nel programma NC degli assi delle coordinate
	Valori numerici
	Separatore decimale / Segno negativo/positivo
	Immissione coordinate polari / quote incrementali
	Programmazione parametri Q / Stato parametri Q
	Conferma posizione reale
	Salto domande di dialogo e cancellazione dati
	Conferma immissione e proseguimento dialogo
	Conclusione blocco NC, chiusura immissione
	Annullamento di immissioni o cancellazione di messaggi di errore
	Interruzione dialogo, cancellazione di blocchi programma

Dati sugli utensili

Tasto	Funzione
	Definizione dati utensile nel programma PC
	Chiamata dati utensile

Gestione programmi NC e file, funzioni del controllo numerico

Tasto	Funzione
	Selezione e cancellazione di programmi NC o file, trasmissione dati esterna
	Definizione della chiamata programma, selezione di tabelle origini e tabelle punti
	Selezione funzione MOD
	Visualizzazione di testi ausiliari per messaggi di errore NC, richiamo TNCguide
	Visualizzazione di tutti i messaggi d'errore
	Funzione calcolatrice
	Visualizzazione funzioni speciali
	Attualmente inattivo

Tasti di navigazione

Tasto	Funzione
 	Posizionamento del cursore
	Selezione diretta di blocchi NC, cicli e funzioni parametriche
	A inizio programma o inizio tabella
	A fine programma o fine tabella
	Blocco per blocco verso l'alto
	Blocco per blocco verso il basso
	Selezione dell'icona successiva nel modulo
 	Campo di dialogo o pulsante successivo/precedente

Cicli, sottoprogrammi e ripetizioni di blocchi di programma

Tasto	Funzione
	Definizione dei cicli di tastatura
 	Definizione e chiamata cicli
 	Inserimento e chiamata di sottoprogrammi e di ripetizioni di blocchi di programma
	Inserimento di uno STOP programmato nel programma NC

Programmazione movimenti traiettoria

Tasto	Funzione
	Avvicinamento/distacco profilo
	Programmazione libera dei profili FK
	Retta
	Centro del cerchio/polo per coordinate polari
	Traiettoria circolare intorno al centro del cerchio
	Traiettoria circolare con indicazione del raggio
	Traiettoria circolare con raccordo tangenziale
 	Smusso/Arrotondamento di spigoli

Potenziometri per avanzamento e velocità mandrino

Avanzamento	Numero di giri mandrino
	

Indice

1	Fondamenti.....	29
2	Primi passi.....	49
3	Principi fondamentali.....	63
4	Utensili.....	121
5	Programmazione di profili.....	137
6	Ausili di programmazione.....	187
7	Funzioni ausiliarie.....	221
8	Sottoprogrammi e ripetizioni di blocchi di programma.....	243
9	Programmazione di parametri Q.....	263
10	Funzioni speciali.....	327
11	Lavorazione a più assi.....	363
12	Conferma dati da file CAD.....	415
13	Pallet.....	441
14	Lavorazione di tornitura.....	459
15	Utilizzo del touch screen.....	487
16	Tablelle e riepiloghi.....	501

1	Fondamenti.....	29
1.1	Il presente manuale.....	30
1.2	Tipo controllo numerico, software e funzioni.....	32
	Nuove funzioni 34059x-08.....	38
	Nuove funzioni 34059x-09.....	43

2	Primi passi.....	49
2.1	Introduzione.....	50
2.2	Accensione della macchina.....	51
	Conferma dell'interruzione di corrente.....	51
2.3	Programmazione della prima parte.....	52
	Selezione del modo operativo.....	52
	Importanti elementi di comando del controllo numerico.....	52
	Apertura di un nuovo programma NC / Gestione file.....	53
	Definizione del pezzo grezzo.....	54
	Struttura del programma.....	55
	Programmazione di un profilo semplice.....	57
	Creazione del programma ciclo.....	60

3	Principi fondamentali.....	63
3.1	TNC 640.....	64
	Klartext HEIDENHAIN e DIN/ISO.....	64
	Compatibilità.....	64
3.2	Schermo e pannello di comando.....	65
	Schermo.....	65
	Definizione della configurazione dello schermo.....	65
	Pannello di comando.....	66
	Extended Workspace Compact.....	67
3.3	Modi operativi.....	69
	Funzionamento manuale e Volantino elettronico.....	69
	Introduzione manuale dati.....	69
	Programmazione.....	70
	Prova programma.....	70
	Esecuzione continua ed Esecuzione singola.....	71
3.4	Principi fondamentali NC.....	72
	Sistemi di misura e indici di riferimento.....	72
	Assi programmabili.....	73
	Sistemi di riferimento.....	74
	Denominazione degli assi su fresatrici.....	86
	Coordinate polari.....	86
	Posizioni assolute e incrementali del pezzo.....	87
	Selezione dell'origine.....	88
3.5	Apertura e inserimento di programmi NC.....	89
	Configurazione di un programma NC in formato DIN/ISO.....	89
	Definizione del pezzo grezzo: G30/G31.....	90
	Apertura di un nuovo programma NC.....	93
	Programmazione dei movimenti utensile in DIN/ISO.....	94
	Conferma posizioni reali.....	96
	Editing del programma NC.....	97
	La funzione di ricerca del controllo numerico.....	101
3.6	Gestione file.....	103
	File.....	103
	Visualizzazione sul controllo numerico di file creati esternamente.....	105
	Directory.....	105
	Percorsi.....	105
	Panoramica: funzioni della Gestione file.....	106
	Chiamata della Gestione file.....	108
	Selezione di drive, directory e file.....	109
	Creazione di una nuova directory.....	111
	Creazione di un nuovo file.....	111

Copia di un singolo file.....	111
Copia di file dati in un'altra directory.....	112
Copia di una tabella.....	113
Copia di directory.....	115
Selezione di uno degli ultimi file selezionati.....	115
Cancellazione di file.....	116
Cancellazione di directory.....	116
Selezione dei file.....	117
Rinomina di file.....	118
Ordinamento di file.....	118
Funzioni ausiliarie.....	119

4	Utensili.....	121
4.1	Inserimenti relativi all'utensile.....	122
	Avanzamento F.....	122
	Numero di giri del mandrino S.....	123
4.2	Dati utensile.....	124
	Premesse per la correzione utensile.....	124
	Numero utensile, nome utensile.....	124
	Lunghezza utensile L.....	124
	Raggio utensile R.....	125
	Valori delta per lunghezze e raggi.....	125
	Inserimento dei dati utensile nel programma NC.....	126
	Richiamo dei dati utensile.....	127
	Cambio utensile.....	130
4.3	Correzione utensile.....	133
	Introduzione.....	133
	Correzione lunghezza utensile.....	133
	Correzione raggio utensile.....	134

5	Programmazione di profili.....	137
5.1	Movimenti utensile.....	138
	Funzioni traiettoria.....	138
	Programmazione libera dei profili FK.....	138
	Funzioni ausiliarie M.....	138
	Sottoprogrammi e ripetizioni di blocchi di programma.....	139
	Programmazione con parametri Q.....	139
5.2	Generalità relative alle funzioni di traiettoria.....	140
	Programmazione spostamento utensile per una lavorazione.....	140
5.3	Avvicinamento e allontanamento dal profilo.....	143
	Punto di partenza e punto finale.....	143
	Avvicinamento e distacco tangenziale.....	145
	Panoramica: forme di traiettoria per l'avvicinamento e il distacco al/dal profilo.....	146
	Posizioni importanti per l'avvicinamento e il distacco.....	147
	Avvicinamento su una retta con raccordo tangenziale: APPR LT.....	149
	Avvicinamento su una retta perpendicolare al primo punto del profilo: APPR LN.....	149
	Avvicinamento su una traiettoria circolare con raccordo tangenziale: APPR CT.....	150
	Avvicinamento su traiettoria circolare con raccordo tangenziale al profilo e al tratto di retta: APPR LCT.....	151
	Distacco su una retta con raccordo tangenziale: DEP LT.....	152
	Distacco su una retta perpendicolare all'ultimo punto del profilo: DEP LN.....	152
	Distacco su una traiettoria circolare con raccordo tangenziale: DEP CT.....	153
	Distacco su traiettoria circolare con raccordo tangenziale al profilo e al tratto di retta: DEP LCT.....	153
5.4	Movimenti traiettoria - Coordinate cartesiane.....	154
	Panoramica delle funzioni traiettoria.....	154
	Programmazione di funzioni traiettoria.....	154
	Retta in rapido G00 o Retta con avanzamento F G01.....	155
	Inserimento di uno smusso tra due rette.....	156
	Arrotondamento di spigoli G25.....	157
	Centro del cerchio I, J.....	158
	Traiettoria circolare intorno al centro del cerchio.....	159
	Traiettoria circolare G02/G03/G05 con raggio fisso.....	160
	Traiettoria circolare G06 con raccordo tangenziale.....	162
	Esempio: traiettoria lineare e smussi in coordinate cartesiane.....	163
	Esempio: traiettoria circolare in coordinate cartesiane.....	164
	Esempio: cerchio completo in coordinate cartesiane.....	165
5.5	Movimenti traiettoria – Coordinate polari.....	166
	Panoramica.....	166
	Origine delle coordinate polari: polo I, J.....	167
	Retta in rapido G10 o Retta con avanzamento F G11.....	167
	Traiettoria circolare G12/G13/G15 intorno al polo I, J.....	168
	Traiettoria circolare G16 con raccordo tangenziale.....	168

Traiettoria elicoidale (ellisse).....	169
Esempio: traiettoria lineare in coordinate polari.....	171
Esempio: traiettoria elicoidale.....	172
5.6 Movimenti traiettoria – Programmazione libera dei profili FK.....	173
Principi fondamentali.....	173
Grafica della programmazione FK.....	175
Apertura del dialogo FK.....	176
Polo per programmazione FK.....	177
Programmazione libera di rette.....	178
Programmazione libera di traiettorie circolari.....	179
Possibilità di inserimento.....	180
Punti ausiliari.....	183
Riferimenti relativi.....	184
Esempio: programmazione FK 1.....	186

6	Ausili di programmazione.....	187
6.1	Funzione GOTO.....	188
	Impiego del tasto GOTO.....	188
6.2	Rappresentazione dei programmi NC.....	190
	Evidenziazione della sintassi.....	190
	Barra di scorrimento.....	190
6.3	Inserimento di commenti.....	191
	Applicazione.....	191
	Inserimento commento durante l'immissione del programma.....	191
	Inserimento commento in un momento successivo.....	191
	Commento in un blocco NC proprio.....	191
	Inserimento successivo di commento in un blocco NC.....	192
	Funzioni di editing del commento.....	192
6.4	Editing libero del programma NC.....	193
6.5	Salto di blocchi NC.....	194
	Inserimento del carattere /.....	194
	Cancellazione del carattere /.....	194
6.6	Strutturazione di programmi NC.....	195
	Definizione, possibilità di inserimento.....	195
	Visualizzazione finestra di strutturazione/cambio della finestra attiva.....	195
	Inserire il blocco di strutturazione nella finestra del programma.....	196
	Selezione di blocchi nella finestra di strutturazione.....	196
6.7	Calcolatrice.....	197
	Funzionamento.....	197
6.8	Calcolatrice dati di taglio.....	200
	Applicazione.....	200
	Lavorare con tabelle dati di taglio.....	202
6.9	Grafica di programmazione.....	205
	Esecuzione grafica contemporanea/non contemporanea alla programmazione.....	205
	Generazione della grafica di programmazione per un programma NC esistente.....	206
	Visualizzazione e mascheratura di numeri di blocco.....	207
	Cancellazione della grafica.....	207
	Visualizzazione delle linee del reticolo.....	207
	Ingrandimento o riduzione di un dettaglio.....	208
6.10	Messaggi di errore.....	209
	Visualizzazione errori.....	209
	Apertura della finestra errori.....	209

Chiusura della finestra errori.....	209
Messaggi di errore dettagliati.....	210
Softkey INFO INTERNA.....	210
Softkey FILTRO.....	210
Cancellazione errori.....	211
Protocollo errori.....	211
Protocollo tasti.....	212
Allarmi in formato testo.....	213
Salvataggio dei file service.....	213
Richiamo del sistema di guida TNCguide.....	213
6.11 Sistema di guida contestuale TNCguide.....	214
Applicazione.....	214
Uso del TNCguide.....	215
Download di tutti i file di guida.....	219

7	Funzioni ausiliarie.....	221
7.1	Inserimento delle funzioni ausiliarie M e dello STOP.....	222
	Principi fondamentali.....	222
7.2	Funzioni ausiliarie per controllo esecuzione programma, mandrino e refrigerante.....	224
	Introduzione.....	224
7.3	Funzioni ausiliarie per indicazioni di coordinate.....	225
	Programmazione di coordinate riferite alla macchina: M91/M92.....	225
	Avvicinamento alle posizioni nel sistema di coordinate non ruotato con piano di lavoro ruotato: M130.....	227
7.4	Funzioni ausiliarie per traiettorie.....	228
	Lavorazione di piccoli gradini di profilo: M97.....	228
	Lavorazione completa di spigoli aperti: M98.....	229
	Fattore di avanzamento per movimenti di penetrazione: M103.....	230
	Avanzamento in millimetri per giro mandrino: M136.....	231
	Velocità di avanzamento su archi di cerchio: M109/M110/M111.....	231
	Precalcolo del profilo con compensazione del raggio (LOOK AHEAD): M120.....	233
	Correzione del posizionamento con il volantino durante l'esecuzione del programma: M118.....	235
	Distacco dal profilo nella direzione dell'asse utensile: M140.....	237
	Soppressione del controllo del sistema di tastatura: M141.....	239
	Cancellazione della rotazione base: M143.....	240
	Sollevamento automatico dell'utensile dal profilo in caso di arresto NC: M148.....	241
	Arrotondamento di spigoli: M197.....	242

8	Sottoprogrammi e ripetizioni di blocchi di programma.....	243
8.1	Definizione di sottoprogrammi e ripetizioni di blocchi di programma.....	244
	Label.....	244
8.2	Sottoprogrammi.....	245
	Procedura.....	245
	Note per la programmazione.....	245
	Programmazione di un sottoprogramma.....	246
	Chiamata sottoprogramma.....	246
8.3	Ripetizioni di blocchi di programma.....	247
	Label G98.....	247
	Procedura.....	247
	Note per la programmazione.....	247
	Programmazione di una ripetizione di blocchi di programma.....	248
	Chiamata di una ripetizione di blocchi di programma.....	248
8.4	Programma NC qualsiasi come sottoprogramma.....	249
	Panoramica dei softkey.....	249
	Procedura.....	250
	Note per la programmazione.....	250
	Chiamata di un programma NC quale sottoprogramma.....	252
8.5	Annidamenti.....	254
	Tipi di annidamento.....	254
	Profondità di annidamento.....	254
	Sottoprogramma in un sottoprogramma.....	255
	Ripetizione di ripetizioni di blocchi di programma.....	256
	Ripetizione di un sottoprogramma.....	257
8.6	Esempi di programmazione.....	258
	Esempio: fresatura di un profilo in più accostamenti.....	258
	Esempio: gruppi di fori.....	259
	Esempio: lavorazione di gruppi di fori con più utensili.....	260

9	Programmazione di parametri Q.....	263
9.1	Principi e funzioni.....	264
	Note per la programmazione.....	266
	Chiamata di funzioni dei parametri Q.....	267
9.2	Serie di pezzi – Parametri Q invece di valori numerici.....	268
	Applicazione.....	268
9.3	Definizione di profili mediante funzioni matematiche.....	269
	Applicazione.....	269
	Panoramica.....	269
	Programmazione delle funzioni matematiche di base.....	270
9.4	Funzioni trigonometriche.....	272
	Definizioni.....	272
	Programmazione delle funzioni trigonometriche.....	272
9.5	Calcoli del cerchio.....	273
	Applicazione.....	273
9.6	Decisioni IF/THEN con i parametri Q.....	274
	Applicazione.....	274
	Salti incondizionati.....	274
	Programmazione di condizioni IF/THEN.....	275
9.7	Verifica e modifica di parametri Q.....	276
	Procedura.....	276
9.8	Funzioni ausiliarie.....	278
	Panoramica.....	278
	D14 – Emissione di messaggi d'errore.....	279
	D16 – Emissione formattata di testi o valori di parametri Q.....	283
	D18 – Lettura dei dati di sistema.....	290
	D19 – Trasmissione di valori al PLC.....	291
	D20 – Sincronizzazione NC con PLC.....	292
	D29 – Trasmissione di valori al PLC.....	293
	D37 – EXPORT.....	294
	D38 – Invio di informazioni da programma NC.....	294
9.9	Introduzione diretta di formule.....	295
	Introduzione di formule.....	295
	Regole di calcolo.....	297
	Esempio di immissione.....	298
9.10	Parametri stringa.....	299
	Funzioni dell'elaborazione stringhe.....	299

Assegnazione di parametri stringa.....	300
Concatenazione di parametri stringa.....	301
Conversione di un valore numerico in un parametro stringa.....	302
Copia di una stringa parziale da un parametro stringa.....	303
Lettura dati di sistema.....	304
Conversione di un parametro stringa in un valore numerico.....	305
Controllo di un parametro stringa.....	306
Definizione della lunghezza di un parametro stringa.....	307
Confronto dell'ordine alfabetico.....	308
Lettura di parametri macchina.....	309

9.11 Parametri Q predefiniti..... 312

Valori dal PLC: da Q100 a Q107.....	312
Raggio utensile attivo: Q108.....	312
Asse utensile: Q109.....	313
Stato del mandrino: Q110.....	313
Alimentazione refrigerante: Q111.....	313
Fattore di sovrapposizione: Q112.....	313
Unità di misura nel programma NC: Q113.....	313
Lunghezza utensile: Q114.....	314
Coordinate dopo una tastatura durante l'esecuzione del programma.....	314
Differenza tra i valori reale-nominale nella misurazione automatica di utensili ad es. con TT 160.....	314
Rotazione del piano di lavoro con angoli del pezzo: coordinate per assi rotativi calcolate dal controllo numerico.....	314
Risultati di misura dei cicli di tastatura.....	315
Controllo della condizione di serraggio: Q601.....	318

9.12 Esempi di programmazione..... 319

Esempio: arrotondamento del valore.....	319
Esempio: Ellisse.....	320
Esempio: cilindro concavo con Fresa sferica.....	322
Esempio: sfera convessa con fresa a candela.....	324

10 Funzioni speciali.....	327
10.1 Panoramica delle funzioni speciali.....	328
Menu principale Funzioni speciali SPEC FCT.....	329
Menu Valori prestabiliti di programma.....	329
Menu Funzioni per lavorazioni di profili e di punti.....	330
Menu per definizione di diverse funzioni DIN/ISO.....	331
10.2 Controllo anticollisione dinamico (opzione #40).....	332
Funzione.....	332
Attivazione e disattivazione del controllo anticollisione nel programma NC.....	333
10.3 Controllo adattativo dell'avanzamento AFC (opzione #45).....	335
Applicazione.....	335
Definizione delle impostazioni base AFC.....	337
Programmazione AFC.....	339
10.4 Definizione di funzioni DIN/ISO.....	341
Panoramica.....	341
10.5 Definizione del contatore.....	342
Applicazione.....	342
Definizione di FUNCTION COUNT.....	343
10.6 Creazione di file di testo.....	344
Applicazione.....	344
Apertura e chiusura del file di testo.....	344
Editing di testi.....	345
Cancellazione e reinserimento di caratteri, parole e righe.....	345
Elaborazione di blocchi di testo.....	346
Ricerca di parti di testo.....	347
10.7 Tabella liberamente definibili.....	348
Principi fondamentali.....	348
Creazione di una tabella liberamente definibile.....	348
Modifica del formato della tabella.....	349
Commutazione tra rappresentazione a tabella e rappresentazione a maschera.....	351
D26 – Apertura di una tabella liberamente definibile.....	351
D27 – Scrittura di una tabella liberamente definibile.....	352
D28 – Lettura di una tabella liberamente definibile.....	353
Adattamento del formato della tabella.....	353
10.8 Numero di giri a impulsi FUNCTION S-PULSE.....	354
Programmazione del numero di giri a impulsi.....	354
Reset del numero di giri a impulsi.....	355

10.9 Tempo di attesa FUNCTION FEED.....	356
Programmazione del tempo di attesa.....	356
Reset del tempo di attesa.....	357
10.10 Tempo di attesa FUNCTION DWELL.....	358
Programmazione del tempo di attesa.....	358
10.11 Sollevamento dell'utensile con Stop NC: FUNCTION LIFTOFF.....	359
Programmazione con FUNCTION LIFTOFF.....	359
Resettare la funzione Liftoff.....	361

11 Lavorazione a più assi.....	363
11.1 Funzioni per la lavorazione a più assi.....	364
11.2 Funzione PLANE: rotazione del piano di lavoro (opzione #8).....	365
Introduzione.....	365
Introduzione.....	367
Definizione della funzione PLANE.....	368
Visualizzazione della posizione.....	368
Reset della funzione PLANE.....	369
Definizione del piano di lavoro mediante angoli solidi: PLANE SPATIAL.....	370
Definizione del piano di lavoro mediante angoli di proiezione: PLANE PROJECTED.....	372
Definizione del piano di lavoro mediante angolo di Eulero: PLANE EULER.....	374
Definizione del piano di lavoro mediante due vettori: PLANE VECTOR.....	376
Definizione del piano di lavoro mediante tre punti: PLANE POINTS.....	379
Definizione del piano di lavoro mediante un unico angolo solido incrementale: PLANE RELATIVE.....	381
Piano di lavoro tramite angolo dell'asse: PLANE AXIAL.....	382
Definizione del comportamento nel posizionamento della funzione PLANE.....	384
Rotazione del piano di lavoro senza assi rotativi.....	394
11.3 Fresatura inclinata nel piano ruotato (opzione #9).....	395
Funzione.....	395
Fresatura inclinata con spostamento incrementale di un asse rotativo.....	395
11.4 Funzioni ausiliarie per assi rotativi.....	396
Avanzamento in mm/min con assi rotativi A, B, C: M116 (opzione #8).....	396
Spostamento degli assi rotativi con ottimizzazione del percorso: M126.....	397
Riduzione della visualizzazione dell'asse rotativo a un valore inferiore a 360°: M94.....	398
Mantenimento della posizione della punta dell'utensile nel posizionamento di assi rotativi (TCPM): M128 (opzione #9).....	399
Selezione degli assi orientabili: M138.....	402
Considerazione della cinematica della macchina nelle posizioni REALE/NOMINALE alla fine del blocco: M144 (opzione #9).....	403
11.5 Peripheral Milling: Correzione tridimensionale del raggio con M128 e correzione raggio (G41/ G42).....	404
Applicazione.....	404
Interpretazione della traiettoria programmata.....	405
Correzione raggio 3D in funzione dell'angolo di intervento (opzione #92).....	406
11.6 Esecuzione programmi CAM.....	408
Dal modello 3D al programma NC.....	408
Da osservare per la configurazione del postprocessor.....	409
Da osservare per la programmazione CAM.....	411
Possibilità di intervento sul controllo numerico.....	413
Controllo degli assi ADP.....	414

12 Conferma dati da file CAD.....	415
12.1 Ripartizione dello schermo CAD Viewer.....	416
Principi fondamentali di CAD Viewer.....	416
12.2 CAD-Viewer (opzione #42).....	417
Applicazione.....	417
Lavorare con CAD Viewer.....	418
Apertura di un file CAD.....	418
Impostazioni base.....	419
Impostazione dei layer.....	422
Definizione dell'origine.....	423
Definizione del punto zero.....	426
Selezione e salvataggio del profilo.....	429
Selezione e salvataggio posizioni di lavorazione.....	434

13 Pallet	441
13.1 Gestione pallet	442
Applicazione.....	442
Selezione della tabella pallet.....	445
Inserimento o eliminazione di colonne.....	445
Principi fondamentali della lavorazione orientata all'utensile.....	446
13.2 Batch Process Manager (opzione #154)	448
Applicazione.....	448
Principi fondamentali.....	448
Apertura di Batch Process Manager.....	451
Creazione della lista commesse.....	455
Modifica della lista commesse.....	456

14 Lavorazione di tornitura.....	459
14.1 Lavorazione di tornitura su fresatrici (opzione #50).....	460
Introduzione.....	460
Compensazione del raggio del tagliente SRK.....	461
14.2 Funzioni base (opzione #50).....	463
Commutazione Fresare / Tornire.....	463
Rappresentazione grafica della lavorazione di tornitura.....	465
Programmazione del numero di giri.....	467
Velocità di avanzamento.....	469
14.3 Funzioni programma Tornitura (opzione #50).....	470
Correzione utensile nel programma NC.....	470
Gole e scarichi.....	471
Riproduzione del pezzo grezzo TURNDATA BLANK.....	477
Lavorazione di tornitura inclinata.....	478
Impiego della testa a sfacciare.....	480
Monitoraggio della forza di taglio con la funzione AFC.....	484

15 Utilizzo del touch screen.....	487
15.1 Schermo e utilizzo.....	488
Touch screen.....	488
Pannello di comando.....	488
15.2 Comandi gestuali.....	491
Panoramica dei possibili comandi gestuali.....	491
Navigazione in tabelle e programmi NC.....	492
Utilizzo della simulazione.....	493
Uso del CAD Viewer.....	494

16 Tabelle e riepiloghi.....	501
16.1 Dati di sistema.....	502
Lista delle funzioni D18.....	502
Confronto: funzioni D18.....	535
16.2 Tabelle riassuntive.....	539
Funzioni ausiliarie.....	539
Funzioni utente.....	541
16.3 Differenze tra TNC 640 e iTNC 530.....	546
Software per PC a confronto.....	546
Funzioni utente a confronto.....	546
Funzioni ausiliarie a confronto.....	552
Cicli a confronto.....	555
Confronto: cicli di tastatura nelle modalità Funzionamento manuale e Volantino elettronico.....	558
Cicli di tastatura per controllo automatico del pezzo a confronto.....	559
Differenze di programmazione a confronto.....	561
Differenze in Prova programma, funzionalità a confronto.....	564
Differenze in Prova programma, comando a confronto.....	565
Differenze della stazione di programmazione a confronto.....	566
16.4 Elenco funzioni DIN/ISO TNC 640.....	567

1

Fondamenti

1.1 Il presente manuale

Norme di sicurezza

Attenersi a tutte le norme di sicurezza riportate nella presente documentazione e nella documentazione del costruttore della macchina.

Le norme di sicurezza informano di eventuali pericoli nella manipolazione del software e delle apparecchiature e forniscono indicazioni sulla relativa prevenzione. Sono classificate in base alla gravità del pericolo e suddivise nei seguenti gruppi:

PERICOLO

Pericolo segnala i rischi per le persone. Se non ci si attiene alle istruzioni per evitarli, ne conseguono **sicuramente la morte o lesioni fisiche gravi**.

ALLARME

Allarme segnala i rischi per le persone. Se non ci si attiene alle istruzioni per evitarli, ne conseguono **probabilmente la morte o lesioni fisiche gravi**.

ATTENZIONE

Attenzione segnala i rischi per le persone. Se non ci si attiene alle istruzioni per evitarli, ne conseguono **probabilmente lesioni fisiche lievi**.

NOTA

Nota segnala i rischi per gli oggetti o i dati. Se non ci si attiene alle istruzioni per evitarli, ne conseguono **probabilmente danni materiali**.

Sequenza di informazioni all'interno delle norme di sicurezza

Tutte le norme di sicurezza contengono le seguenti quattro sezioni:

- La parola di segnalazione indica la gravità del pericolo
- Tipo e fonte del pericolo
- Conseguenze in caso di mancata osservanza del pericolo, ad es. "Per le lavorazioni seguenti sussiste il pericolo di collisione"
- Misure per scongiurare il pericolo

Indicazioni informative

Attenersi alle indicazioni informative riportate nel presente manuale per un utilizzo efficiente e senza guasti del software.

Nel presente manuale sono riportate le seguenti indicazioni informative:



Il simbolo informativo segnala un **suggerimento**.

Un suggerimento fornisce importanti informazioni supplementari o integrative.



Questo simbolo richiede di attenersi alle norme di sicurezza del costruttore della macchina. Il simbolo rimanda anche alle funzioni correlate alla macchina. I possibili pericoli per l'operatore e la macchina sono descritti nel manuale della macchina.



Il simbolo del libro indica un **rimando** a documentazione esterna, ad esempio alla documentazione del costruttore della macchina o di un produttore terzo.

Necessità di modifiche e identificazione di errori

È nostro impegno perfezionare costantemente la documentazione indirizzata agli utilizzatori che invitiamo pertanto a collaborare in questo senso comunicandoci eventuali richieste di modifiche al seguente indirizzo e-mail:

service@heidenhain.it

1.2 Tipo controllo numerico, software e funzioni

Il presente manuale descrive le funzioni di programmazione disponibili nei controlli numerici a partire dai seguenti numeri software NC.

Tipo di controllo numerico	N. software NC
TNC 640	340590-09
TNC 640 E	340591-09
Stazione di programmazione TNC 640	340595-09

La lettera E specifica la versione di esportazione del controllo numerico. Le seguenti opzioni software non sono disponibili nella versione di esportazione o soltanto in misura limitata:

- Advanced Function Set 2 (opzione #9) limitata a interpolazione su 4 assi
- KinematicsComp (opzione #52)

Il costruttore della macchina adatta, tramite parametri macchina, le capacità prestazionali del controllo numerico alla relativa macchina. Questo manuale descriverà pertanto anche funzioni non disponibili su tutti controlli numerici.

Funzioni del controllo numerico non disponibili su tutte le macchine sono ad esempio:

- Misurazione utensile con TT

Mettersi in contatto con il costruttore della macchina per chiarire l'effettiva funzionalità della macchina in uso.

Numerosi costruttori di macchine e la stessa HEIDENHAIN offrono corsi di programmazione per i controlli numerici HEIDENHAIN. Si consiglia di partecipare a questi corsi per familiarizzare con le funzioni del controllo numerico.



Manuale utente Programmazione di cicli

Tutte le funzioni dei cicli (cicli di tastatura e cicli di lavorazione) sono descritte nel manuale utente **Programmazione di cicli**. Rivolgersi a HEIDENHAIN per richiedere questo manuale utente.
ID: 892905-xx



Manuale utente Configurazione, prova ed esecuzione di programmi NC

Tutti i contenuti per la configurazione della macchina e per la prova ed esecuzione dei programmi NC sono descritti nel manuale utente **Configurazione, prova ed esecuzione di programmi NC**. Rivolgersi a HEIDENHAIN per richiedere questo manuale utente.
ID: 1261174-xx

Opzioni software

Il TNC 640 possiede diverse opzioni software che possono essere attivate dal costruttore della macchina. Ciascuna opzione deve essere abilitata separatamente e contiene le funzioni presentate di seguito:

Additional Axis (da opzione #0 a opzione #7)

Asse supplementare	Circuiti di regolazione supplementari da 1 a 8
---------------------------	--

Advanced Function Set 1 (opzione #8)

Funzioni estese del gruppo 1	Lavorazione su tavola rotante
-------------------------------------	--------------------------------------

- profili sullo sviluppo di un cilindro
- avanzamento in mm/min

Conversioni di coordinate

Rotazione del piano di lavoro

Advanced Function Set 2 (opzione #9)

Funzioni estese del gruppo 2	Lavorazione 3D
-------------------------------------	-----------------------

Versione soggetta a licenza Export

- movimento particolarmente uniforme
- correzione utensile 3D mediante vettore normale alla superficie
- modifica di posizione della testa orientabile con il volantino elettronico durante l'esecuzione del programma; la posizione della punta dell'utensile (punta utensile o centro sfera) rimane invariata (TCPM = **T**ool **C**enter **P**oint **M**anagement)
- utensile perpendicolare al profilo
- correzione del raggio dell'utensile perpendicolarmente alla direzione di movimento e alla direzione dell'utensile

Interpolazione

lineare su 6 assi

HEIDENHAIN DNC (opzione #18)

Comunicazione con applicazioni PC esterne tramite componenti COM

Display Step (opzione #23)

Passo di visualizzazione	Risoluzione di immissione
---------------------------------	----------------------------------

- assi lineari fino a 0,01 μm
 - assi angolari fino a 0,00001°
-

Dynamic Collision Monitoring – DCM (opzione #40)

Controllo anticollisione dinamico	<ul style="list-style-type: none"> ■ definizione degli oggetti da sorvegliare da parte del costruttore della macchina ■ avvertimento nel Funzionamento manuale ■ controllo anticollisione in Prova programma ■ interruzione programma nella Modalità automatica ■ sorveglianza anche di movimenti su 5 assi
--	--

CAD Import (opzione #42)

CAD Import	<ul style="list-style-type: none"> ■ supporta DXF, STEP e IGES ■ conferma di profili e sagome di punti
-------------------	--

CAD Import (opzione #42)

- pratica definizione origine
- selezione grafica di sezioni di profilo da programmi Klartext

Adaptive Feed Control – AFC (opzione #45)**Controllo adattativo dell'avanzamento****Lavorazione di fresatura:**

- rilevamento della potenza effettiva del mandrino mediante una passata di apprendimento
- definizione dei limiti entro i quali avviene il controllo dell'avanzamento automatico
- controllo dell'avanzamento completamente automatico durante l'esecuzione

Lavorazione di tornitura (opzione #50):

- monitoraggio della forza di taglio in esecuzione

KinematicsOpt (opzione #48)**Ottimizzazione della cinematica della macchina**

- salvataggio/ripristino della cinematica attiva
- controllo della cinematica attiva
- ottimizzazione della cinematica attiva

Mill-Turning (opzione #50)**Modalità di fresatura/tornitura****Funzioni**

- commutazione fresatura/tornitura
- velocità di taglio costante
- compensazione del raggio del tagliente
- cicli di tornitura
- ciclo 880: fresatura cilindrica di ruote dentate (opzione #50 e opzione #131)

KinematicsComp (opzione #52)**Compensazione 3D**

compensazione di errori di posizione e componente

Versione soggetta a licenza Export

3D-ToolComp (opzione #92)**Correzione raggio 3D in funzione dell'angolo di contatto**

- compensazione errore raggio utensile in funzione dell'angolo di contatto

Versione soggetta a licenza Export

- valori di compensazione in tabella separata dei valori di compensazione

- premessa: lavorare con vettori normali alla superficie (blocchi **LN**)

Extended Tool Management (opzione #93)**Gestione utensile estesa**

Basata su Python

Advanced Spindle Interpolation (opzione #96)**Mandrino di interpolazione****Tornitura in interpolazione**

- ciclo 291: Tornitura in interpolazione
- ciclo 292: Tornitura in interpolazione finitura profilo

Spindle Synchronism (opzione #131)

- Sincronismo mandrino**
- sincronismo di mandrino di fresatura e tornitura
 - ciclo 880: fresatura cilindrica di ruote dentate (opzione #50 e opzione #131)

Remote Desktop Manager (opzione #133)

- Comando a distanza di computer esterni**
- Windows su computer separato
 - integrato nell'interfaccia del controllo numerico

Synchronizing Functions (opzione #135)

- | | |
|-------------------------------------|--|
| Funzioni di sincronizzazione | Funzione di accoppiamento in tempo reale (Real Time Coupling – RTC) |
| | Accoppiamento di assi |

Visual Setup Control – VSC (opzione #136)

- Controllo della condizione di serraggio basato su telecamera**
- registrazione della condizione di serraggio con telecamera HEIDENHAIN
 - confronto ottico tra condizione reale e condizione nominale dell'area di lavoro

Cross Talk Compensation – CTC (opzione #141)

- Compensazione di assi accoppiati**
- rilevamento di scostamento di posizione dinamico mediante accelerazioni degli assi
 - compensazione di TCP (**T**ool **C**enter **P**oint)

Position Adaptive Control – PAC (opzione #142)

- Controllo adattativo della posizione**
- controllo dei parametri di regolazione in relazione alla posizione degli assi nell'area di lavoro
 - controllo dei parametri di regolazione in relazione alla velocità o all'accelerazione di un asse

Load Adaptive Control – LAC (opzione #143)

- Controllo adattativo del carico**
- rilevamento automatico di misurazioni delle masse dei pezzi e delle forze di attrito
 - controllo dei parametri di regolazione in relazione alla massa attuale del pezzo

Active Chatter Control – ACC (opzione #145)

Soppressione attiva delle vibrazioni Funzione completamente automatica per la soppressione delle vibrazioni durante la lavorazione

Active Vibration Damping – AVD (opzione #146)

Smorzamento attivo delle vibrazioni Smorzamento delle vibrazioni della macchina per migliorare la superficie del pezzo

Batch Process Manager (opzione #154)

Batch Process Manager Pianificazione di commesse di produzione

Livello di sviluppo (upgrade funzionali)

Oltre alle opzioni software, saranno gestiti in futuro importanti sviluppi del software del controllo numerico tramite upgrade funzionali, il **FeatureContentLevel** (ingl. per livello di sviluppo). Se si riceve un update software sul proprio controllo numerico, non sono automaticamente disponibili le funzioni soggette a FCL.



Se si riceve una nuova macchina, tutti gli upgrade funzionali sono disponibili senza costi aggiuntivi.

Gli upgrade funzionali sono contrassegnati nel manuale con **FCL n**, dove **n** identifica il numero progressivo del livello di sviluppo.

Le funzioni FCL possono essere abilitate in modo permanente mediante un numero codice da acquistare. A tale scopo, rivolgersi al costruttore della macchina oppure a HEIDENHAIN.

Luogo di impiego previsto

Il controllo numerico rientra nella classe A delle norme EN 55022 e il suo impiego è previsto principalmente per ambienti industriali.

Avvertenze legali

Questo prodotto impiega software Open Source. Ulteriori informazioni a riguardo si trovano sul controllo numerico al punto:

- ▶ Premere il tasto **MOD**
- ▶ Selezionare **Immissione codice chiave**
- ▶ Softkey **AVVERTENZE LICENZA**

Nuove funzioni 34059x-08

- Nuova funzione **FUNCTION PROG PATH** per attivare la correzione raggio 3D sull'intero raggio utensile, vedere "Interpretazione della traiettoria programmata", Pagina 405
- Nuova funzione **FACING HEAD POS** per lavorare con una testa a sfacciare, vedere "Impiego della testa a sfacciare", Pagina 480
- È supportato il comando di un touch screen, vedere "Utilizzo del touch screen", Pagina 487
- Se un'applicazione è attiva sul terzo o quarto desktop, i tasti delle modalità sono attivi anche con comando touch, vedere "Salvataggio di elementi e passaggio nel programma NC", Pagina 499
- È ora possibile definire con **DRS** una maggiorazione del raggio del tagliente dell'utensile per tornire, vedere "Correzione utensile nel programma NC", Pagina 470
- La funzione **AFC** (opzione #45) è ora possibile anche in modalità Tornire, vedere "Monitoraggio della forza di taglio con la funzione AFC", Pagina 484
- La funzione **M138** è ora attiva anche in modalità Tornire.
- **CONTOUR DEF** è ora programmabile anche in DIN/ISO, vedere "Menu Funzioni per lavorazioni di profili e di punti", Pagina 330
- Le funzioni **PLANE** sono ora programmabili anche in DIN/ISO con **FMAX** e **FAUTO**, vedere "Definizione del comportamento nel posizionamento della funzione PLANE", Pagina 384
- Nuova funzione **FUNCTION COUNT** per il controllo di un contatore, vedere "Definizione del contatore", Pagina 342
- Nuova funzione **FUNCTION LIFTOFF** per sollevare l'utensile dal profilo in caso di Stop NC, vedere "Sollevamento dell'utensile con Stop NC: FUNCTION LIFTOFF", Pagina 359
- È possibile commentare i blocchi NC, vedere "Inserimento successivo di commento in un blocco NC", Pagina 192
- CAD Viewer esporta punti con **FMAX** in un file H, vedere "Selezione del tipo di file", Pagina 434
- Se si aprono diverse istanze di CAD Viewer, queste vengono rappresentate più piccole nel terzo desktop.
- Con CAD Viewer è ora possibile importare i dati da DXF, IGES e STEP, vedere "Conferma dati da file CAD", Pagina 415
- Con la funzione **D00** si possono trasferire ora anche i parametri Q non definiti.
- Con D16 è possibile visualizzare come sorgente e destinazione i rimandi a parametri Q o a parametri QS, vedere "Principi fondamentali", Pagina 283
- Le funzioni D18 sono state ampliate, vedere "D18 – Lettura dei dati di sistema", Pagina 290

Ulteriori informazioni: manuale utente **Configurazione, prova ed esecuzione di programmi NC**

- Nuova funzione **Impostazioni globali di programma** (opzione #44).
- Con la nuova funzione **Batch Process Manager** è possibile pianificare le commesse di produzione.
- Nuova funzione Gestione pallet orientata all'utensile.
- Nuova Gestione origini pallet.

- Se in una modalità di esecuzione programma è selezionata una tabella pallet, la **Lista equipag.** e la **Seq. impiego T** vengono calcolate per l'intera tabella pallet.
- **Dynamic Collision Monitoring (DCM)** è ora disponibile anche in modalità **Prova programma.**
- I file portautensili possono essere aperti anche nella Gestione file.
- La funzione **ADATTA TABELLA/ NC PGM** consente di importare e adattare anche tabelle liberamente definibili.
- Il costruttore della macchina può consentire ad es. l'eliminazione automatica di dieresi da tabelle e programmi NC in caso di importazione di tabelle con l'ausilio di regole di aggiornamento.
- Nella tabella utensili è possibile cercare velocemente il nome dell'utensile.
- Il costruttore della macchina può bloccare l'impostazione origine in singoli assi.
- La riga 0 della tabella Preset può essere anche editata manualmente.
- In tutte le strutture dell'albero gli elementi possono essere aperti e chiusi con un doppio clic.
- Nuovo simbolo nella visualizzazione di stato per lavorazione speculare.
- Le impostazioni grafiche nella modalità **Prova programma** vengono salvate in modo permanente.
- Nella modalità **Prova programma** è possibile selezionare ora diverse aree di traslazione.
- I dati utensile di sistemi di tastatura possono essere visualizzati e inseriti anche nella Gestione utensili (opzione #93).
- Nuova finestra di dialogo MOD per gestire i sistemi di tastatura radio.
- Con l'ausilio del softkey **CONTROLLO TASTATORE OFF** è possibile disattivare il monitoraggio del sistema di tastatura per 30 sec..
- In tastatura manuale **ROT** e **P** è possibile l'allineamento tramite una tavola rotante.
- In caso di ricalcolo attivo del mandrino è limitato il numero di giri mandrino con ripari aperti. Eventualmente il senso di rotazione del mandrino cambia, senza eseguire sempre il posizionamento sul percorso più breve.

- Nuovo parametro macchina **iconPrioList** (N. 100813) per definire la sequenza della visualizzazione di stato (icone).
- Nuovo parametro macchina **suppressResMatlWar** (N. 201010) per non visualizzare l'avvertimento **Materiale residuo presente**.
- Con il parametro macchina **clearPathAtBlk** (N. 124203) si definisce se i percorsi utensile vengono cancellati nella modalità **Prova programma** con un nuovo BLK Form.
- Nuovo parametro macchina opzionale **CfgDisplayCoordSys** (N. 127500) per selezionare il sistema di coordinate in cui viene visualizzato uno spostamento punto zero nella visualizzazione di stato.
- Il controllo numerico supporta ora fino a 24 circuiti di regolazione di cui max quattro mandrini.

Funzioni modificate 34059x-08

- Se si impiegano utensili bloccati, il controllo numerico visualizza un avvertimento nella modalità **Programmaz.**, vedere "Grafica di programmazione", Pagina 205
- La funzione ausiliaria **M94** è valida per tutti gli assi rotativi che non sono delimitati da finecorsa software o limiti di traslazione, vedere "Riduzione della visualizzazione dell'asse rotativo a un valore inferiore a 360°: M94", Pagina 398
- I fori e i filetti vengono rappresentati in azzurro nella grafica di programmazione, vedere "Grafica di programmazione", Pagina 205
- La sequenza di ordinamento e le larghezze delle colonne rimangono invariate nella finestra di selezione utensile anche dopo lo spegnimento del controllo numerico, vedere "Richiamo dei dati utensile", Pagina 127
- Se un sottoprogramma richiamato con %:PGM termina con **M2** o **M30**, il controllo numerico visualizza un avvertimento. Il controllo numerico cancella automaticamente l'avvertimento, non appena viene selezionato un altro programma NC, vedere "Note per la programmazione", Pagina 250
- La durata per l'inserimento di maggiori quantità di dati in un programma NC è stata nettamente ridotta.
- Con doppio clic con il mouse e il tasto **ENT** si apre una finestra in primo piano per i campi di selezione dell'editor delle tabelle.
- Il costruttore della macchina configura se il controllo numerico imposta il valore 0 negli assi selezionati con **M138** o considera l'angolo degli assi, vedere "Selezione degli assi orientabili: M138", Pagina 402
- La funzione **SYSSTR** consente di leggere il percorso di programmi pallet, vedere "Lettura dati di sistema", Pagina 304
- La limitazione programmata del numero di giri del mandrino viene ripristinata dopo la Tornitura eccentrica.

Ulteriori informazioni: manuale utente Configurazione, prova ed esecuzione di programmi NC

- Se si impiegano utensili bloccati, il controllo numerico visualizza un avvertimento nella modalità **Prova programma**.
- Per il riavvicinamento al profilo il controllo numerico propone una logica di posizionamento.
- Per il riavvicinamento di un utensile gemello al profilo è stata modificata la logica di posizionamento.
- Gli assi non attivi nella cinematica attuale possono essere provvisti di riferimenti anche con piano di lavoro ruotato.
- La grafica rappresenta in rosso l'utensile in presa e in blu l'utensile durante passate in aria.
- Le posizioni delle sezioni non vengono più resettate alla selezione del programma o con un nuovo BLK Form.
- I numeri di giri mandrino possono essere immessi con posizioni decimali anche nel modo operativo **Funzionamento manuale**. Con un numero di giri < 1000, il controllo numerico visualizza le posizioni decimali.
- Il controllo numerico visualizza un messaggio di errore nella riga di intestazione fino alla sua cancellazione o alla sua sostituzione con un errore di maggiore priorità (classe di errore).

- Una chiave USB non deve essere più collegata con l'ausilio di un softkey.
- La velocità per l'impostazione di incremento, numero di giri mandrino e avanzamento è stata adattata per i volantini elettronici.
- Le icone di Rotazione base, Rotazione base 3D e Piano di lavoro ruotato sono state adattate per migliorarne la differenziazione.
- L'icona di **FUNCTION TCPM** è stata modificata.
- L'icona della funzione **AFC** è stata modificata.
- Il controllo numerico identifica automaticamente se viene importata una tabella o viene adattato il formato della tabella.
- Se non è presente alcuna tabella AFC con valori di taglio, il controllo numerico apre una tabella AFC vuota dopo aver premuto il softkey **Impostazioni AFC**.
- Posizionando il cursore in un campo di immissione della Gestione utensili viene selezionato l'intero campo di immissione.
- Alla modifica di subfile di configurazione, il controllo numerico non interrompe più la Prova programma, ma visualizza soltanto un avvertimento.
- Senza assi con riferimenti non è possibile definire l'origine né modificarla.
- Se disattivando il volante i relativi potenziometri sono ancora attivi, il controllo numerico visualizza un avvertimento.
- Utilizzando i volantini HR 550 o HR 550FS viene emesso un avvertimento in caso di ridotta tensione della batteria.
- Il costruttore della macchina può definire se con un utensile con **CUT 0** viene calcolato anche l'offset **R-OFFS**.
- Il costruttore della macchina può modificare la posizione simulata di cambio utensile.
- Al salvataggio dell'immagine live è possibile selezionare la directory di destinazione e il nome del file.
- Nel parametro macchina **decimalCharacter** (N. 100805) è possibile impostare se come separatore decimale viene impiegato un punto o una virgola.

Funzioni ciclo nuove e modificate 34059x-08

Ulteriori informazioni: manuale utente Programmazione di cicli

- Nuovo ciclo 453 **GRIGLIA CINEMATICA**. Questo ciclo consente di tastare una sfera calibrata in diverse posizioni dell'asse orientabile, predefinite dal costruttore della macchina. Gli scostamenti misurati possono essere compensati con l'ausilio di tabelle di compensazione. Se le opzioni #48 **KinematicsOpt** e #52 **KinematicsComp** sono necessarie, il costruttore della macchina deve adattare la funzione alla relativa macchina.
- Nuovo ciclo 441 **TASTATURA RAPIDA**. Con questo ciclo si possono impostare in modo globale diversi parametri di tastatura (ad es. l'avanzamento nel posizionamento) per tutti i cicli di tastatura impiegati di seguito.
- Il ciclo 256 **ISOLA RETTANGOLARE** e 257 **ISOLA CIRCOLARE** sono stati ampliati dei parametri Q215, Q385, Q369 e Q386.
- I cicli di troncatura 860 – 862 e 870 – 872 sono stati ampliati del parametro di immissione Q211. In questo parametro, il tempo di attesa può essere indicato in giri del mandrino pezzo, che ritarda il ritorno dopo l'esecuzione della gola sul fondo.
- Il ciclo 239 determina il carico attuale degli assi macchina con la funzione di regolazione LAC. Inoltre, il ciclo 239 può ora adattare anche l'accelerazione massima degli assi. Il ciclo 239 supporta la determinazione del carico di assi combinati.
- Per i cicli 205 e 241 è stato modificato il comportamento dell'avanzamento.
- Modifiche dettagliate per il ciclo 233: monitoraggio della lunghezza del tagliente (**LCUTS**) per la lavorazione di finitura; per la sgrossatura con strategia di fresatura 0-3 ingrandimento della superficie in direzione di fresatura di Q357 (con nessuna limitazione impostata in questa direzione)
- **CONTOUR DEF** è programmabile in DIN/ISO.
- I cicli 1, 2, 3, 4, 5, 17, 212, 213, 214, 215, 210, 211, 230, 231 tecnicamente superati disposti in **OLD CYCLES** non possono essere più inseriti tramite l'editor. Questi cicli possono continuare tuttavia ad essere eseguiti e modificati.
- I cicli di tastatura tra cui 480, 481, 482 possono essere disattivati.
- Il ciclo 225 Scrittura è in grado di incidere il conteggio aggiornato con una nuova sintassi.
- Nuova colonna SERIAL nella tabella di tastatura.
- Ampliamento del profilo sagomato: ciclo 25 con materiale residuo, ciclo 276 Profilo sagomato 3D.

Nuove funzioni 34059x-09

- È ora possibile lavorare con tabelle dati di taglio, vedere "Lavorare con tabelle dati di taglio", Pagina 202
- Nuovo softkey **PIANO XY ZX YZ** per la scelta del piano di lavoro con Programmazione FK, vedere "Principi fondamentali", Pagina 173
- In modalità **Prova programma** viene simulato un contatore definito nel programma NC, vedere "Definizione del contatore", Pagina 342

- Un programma NC richiamato può essere modificato se eseguito completamente nel programma NC chiamante.
- In CAD Viewer è possibile definire l'origine o il punto zero direttamente con immissione numerica nella finestra Vista liste, vedere "Conferma dati da file CAD", Pagina 415
- È ora possibile leggere e scrivere con parametri QS da tabelle liberamente definibili, vedere "D27 – Scrittura di una tabella liberamente definibile", Pagina 352
- La funzione D16 è stata estesa del carattere di immissione *, con cui è possibile scrivere righe di commento, vedere "Creazione del file di testo", Pagina 283
- Nuovo formato di emissione per la funzione D16 %RS, con cui è possibile emettere testi senza formattazione, vedere "Creazione del file di testo", Pagina 283
- Le funzioni D18 sono state ampliate, vedere "D18 – Lettura dei dati di sistema", Pagina 290

Ulteriori informazioni: manuale utente **Configurazione, prova ed esecuzione di programmi NC**

- Con la nuova Gestione utenti è possibile creare e gestire utenti con diritti di accesso differenti.
- Con la nuova opzione software **Component Monitoring** è possibile verificare automaticamente il sovraccarico di componenti macchina definiti.
- Con la nuova funzione MODO COMPUTER CENTRALE è possibile trasferire il comando a un computer centrale esterno.
- Con **State Reporting Interface**, in breve **SRI**, HEIDENHAIN offre un'interfaccia semplice e robusta per il rilevamento di stati operativi della macchina.
- La rotazione base viene considerata in modalità **Funzionam. manuale**.
- Con la nuova ripartizione dello schermo **PGM + GRAFICA** vengono visualizzati il programma NC, corpi di collisione e il pezzo.
- Con la nuova ripartizione dello schermo **MACCHINA** vengono visualizzati i corpi di collisione e il pezzo.
- I softkey della ripartizione dello schermo sono stati adattati.
- La visualizzazione di stato supplementare indica la tolleranza traiettoria e angolo senza ciclo 32 attivo.
- La visualizzazione di stato supplementare indica se la tolleranza traiettoria e angolo è limitata da DCM.
- Il controllo numerico verifica la completezza di tutti i programmi NC prima di eseguirli. Se si avvia un programma NC incompleto, il controllo numerico interrompe l'operazione con un messaggio di errore.
- Nella modalità **Introduzione manuale dati** è ora possibile saltare blocchi NC.
- La tabella utensili comprende due nuovi tipi di utensili: **Fresa sferica** e **Fresa torica**.
- Per la definizione origine con sistema di tastatura 3D viene considerato un TCPM attivo.
- Per la tastatura PL è possibile selezionare la soluzione nell'allineamento degli assi rotativi.

- L'aspetto del softkey **Arresto esecuzione programma a scelta** è cambiato.
- Il tasto tra **PGM MGT** ed **ERR** può essere impiegato come tasto di commutazione schermo.
- Il controllo numerico supporta le apparecchiature USB con file system exFAT.
- Il controllo numerico può visualizzare una sovrapposizione volantino attivata tramite GPS anche nella visualizzazione di posizione.
- Con un avanzamento <10, il controllo numerico visualizza anche una posizione decimale immessa, con <1 il controllo numerico visualizza due posizioni decimali.
- Il costruttore della macchina può definire nel modo operativo **Prova programma** se si apre la tabella utensili o la gestione utensili estesa.
- Il costruttore della macchina definisce i tipi di file che possono essere importati con la funzione **ADATTA TABELLA/ NC PGM**.
- Nuovo parametro macchina **CfgProgramCheck** (N. 129800) per definire le impostazioni per i file di impiego utensile.

Funzioni modificate 34059x-09

- Le funzioni **PLANE** offrono oltre a **SEQ** una possibilità di scelta alternativa **SYM**, vedere "Definizione del comportamento nel posizionamento della funzione PLANE", Pagina 384
- Il calcolatore dei dati di taglio è stato rielaborato, vedere "Calcolatrice dati di taglio", Pagina 200
- **CAD-Viewer** emette ora **PLANE SPATIAL** invece di **PLANE VECTOR**, vedere "Definizione del punto zero", Pagina 426
- **CAD-Viewer** emette ora di default profili 2D.
- Il controllo numerico non esegue alcuna macro di cambio utensile se nella chiamata utensile non è programmato alcun nome o numero utensile, ma lo stesso asse utensile del precedente blocco **T**, vedere "Richiamo dei dati utensile", Pagina 127
- Il controllo numerico emette un messaggio di errore se si combina un blocco FK con la funzione M89.
- Con la funzione D16, M_CLOSE e M_TRUNCATE hanno lo stesso effetto nell'emissione sullo schermo, vedere "Emissione di messaggi sullo schermo", Pagina 289

Ulteriori informazioni: manuale utente **Configurazione, prova ed esecuzione di programmi NC**

- **Batch Process Manager** può ora essere aperto nelle modalità **Programmaz.**, **Esecuzione continua** ed **Esecuzione singola**.
- Il tasto **GOTO** è ora attivo in modalità **Prova programma** come nelle altre modalità.
- Se l'angolo dell'asse è diverso dall'angolo di rotazione, per la definizione origine con funzioni di tastatura manuali non viene più emesso un messaggio di errore, ma viene aperto il menu **Piano di lavoro incoerente**.
- Il softkey **ATTIVA ORIGINE** aggiorna anche i valori di una riga già attiva della Gestione origini.
- Dal terzo desktop è possibile passare con i tasti modalità in qualsiasi modo operativo.

- Nella modalità **Prova programma** la visualizzazione di stato supplementare è stata adattata alla modalità **Funzionamento manuale**.
- Il controllo numerico consente l'aggiornamento del web browser
- In Remote Desktop Manager è possibile inserire con connessione shutdown un ulteriore tempo di attesa.
- Nella tabella utensili sono stati rimossi i tipi di utensili obsoleti. Agli utensili esistenti di questi tipi è assegnato il tipo **Indefinito**.
- Nella Gestione utensili estesa, il rientro nella guida online contestuale funziona anche per l'editing della maschera utensile.
- Il salvaschermo Glideshow è stato rimosso.
- Il costruttore della macchina può definire in modo specifico per asse le modalità di spostamento (mW-CS) degli assi rotativi.
- Il costruttore della macchina può definire la distanza minima tra due oggetti sottoposti a controllo anticollisione nella modalità **Funzionamento manuale**.
- Il costruttore della macchina può definire le funzioni M consentite nella modalità **Funzionam. manuale**.
- Il costruttore della macchina può definire i valori standard per le colonne L-OFFS e R-OFFS della tabella utensili.

Funzioni ciclo nuove e modificate 34059x-09**Ulteriori informazioni:** manuale utente **Programmazione di cicli**

- Nuovo ciclo 285 DEFINIZIONE RUOTA DENTATA (opzione #157)
- Nuovo ciclo 286 HOBGING RUOTA DENTATA (opzione #157).
- Nuovo ciclo 287 SKIVING RUOTA DENTATA (opzione #157)
- Nuovo ciclo 883 TORNITURA SIMULTANEA DI FINITURA (opzione #50 e opzione #158).
- Nuovo ciclo 1410 TASTATURA SPIGOLO.
- Nuovo ciclo 1411 TASTATURA DUE CERCHI.
- Nuovo ciclo 1420 TASTATURA PIANO.
- I cicli di tastatura automatici da 408 a 419 considerano chkTiltingAxes (N. 204600) per la definizione origine.
- Cicli di tastatura 41x, rilevamento origini automatico: nuovo comportamento del parametro ciclo Q303 TRASF.VALORE MISURA e Q305 NUMERO SU TABELLA.
- Nel ciclo 420 MISURARE ANGOLO vengono considerati in preposizionamento i dati del ciclo e della tabella di tastatura.
- Il ciclo 444 TASTATURA 3D verifica in base all'impostazione del parametro macchina opzionale la posizione degli assi rotativi rispetto agli angoli di rotazione.
- La grafica di supporto nel ciclo 444 TASTATURA 3D per Q309 REAZIONE ERRORE è stata modificata, questo ciclo considera inoltre un TCPM.
- Il ciclo 450 SALVA CINEMATICA non scrive gli stessi valori in ripristino.
- Il ciclo 451 MISURA CINEMATICA è stata ampliata del valore 3 nel parametro ciclo Q406 MODO.
- Nel ciclo 451 MISURA CINEMATICA e 453 GRIGLIA CINEMATICA il raggio della sfera calibrata viene monitorato soltanto alla seconda misurazione.
- Nella simulazione viene considerato un sistema di tastatura di simulazione. La simulazione viene eseguita senza messaggio di errore.
- La tabella di tastatura è stata ampliata della colonna REACTION.
- Nel ciclo 24 FINITURA LATERALE, l'arrotondamento per eccesso o per difetto viene eseguito nell'ultimo avanzamento con ellisse tangenziale.
- Il ciclo 233 FRESATURA A SPIANARE è stato ampliato con il parametro Q367 POSIZIONE SUPERFICIE.
- Il ciclo 257 ISOLA CIRCOLARE impiega Q207 AVANZAM. FRESATURA anche per la lavorazione di sgrossatura.
- Per i cicli 291 ACCOPP.TORN.INTERP. e 292 PROF. TORN. INTERP. viene considerata la configurazione CfgGeoCycle (N. 201000).
- Nel ciclo 800 ADEGUA SISTEMA il parametro Q531 ANGOLO DI INCLINAZ. è stato esteso a 0,001°.
- È disponibile il parametro macchina CfgThreadSpindle (N. 113600).

2

Primi passi

2.1 Introduzione

Questo capitolo ha il compito di supportare gli operatori per familiarizzare rapidamente con le principali sequenze di comando del controllo numerico. Maggiori informazioni sul rispettivo argomento sono riportate nella relativa descrizione alla quale si rimanda.

I seguenti argomenti sono trattati nel presente capitolo:

- Accensione della macchina
- Programmazione del pezzo



I seguenti argomenti sono riportati nel manuale utente Configurazione, prova ed esecuzione di programmi NC

- Accensione della macchina
- Prova grafica del pezzo
- Attrezzaggio degli utensili
- Attrezzaggio del pezzo
- Lavorazione del pezzo

2.2 Accensione della macchina

Conferma dell'interruzione di corrente

PERICOLO

Attenzione Pericolo per l'operatore!

Macchine e relativi componenti possono sempre causare pericoli meccanici. Campi elettrici, magnetici o elettromagnetici sono particolarmente pericolosi per portatori di pacemaker e impianti. Il pericolo inizia all'accensione della macchina!

- ▶ Consultare e attenersi al manuale della macchina
- ▶ Considerare e attenersi alle norme e ai simboli di sicurezza
- ▶ Utilizzare i dispositivi di sicurezza



Consultare il manuale della macchina.
L'accensione della macchina e la ripresa dei punti di riferimento sono funzioni correlate alla macchina.

- ▶ Inserire la tensione di alimentazione del controllo numerico e della macchina
- ▶ Il controllo numerico avvia il sistema operativo. Questo processo può durare alcuni minuti.
- ▶ Quindi il controllo numerico visualizza nella riga di intestazione dello schermo il dialogo Interruzione di corrente

CE

- ▶ Premere il tasto **CE**
- ▶ Il controllo numerico compila il programma PLC.

I

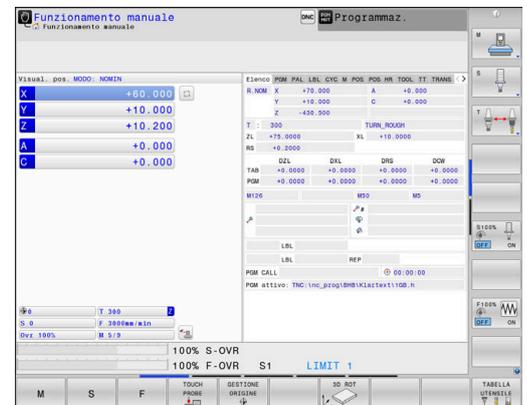
- ▶ Inserire la tensione di controllo
- ▶ Il controllo numerico si trova nel modo operativo **Funzionamento manuale**.



In funzione della macchina in uso sono necessari ulteriori passi per poter eseguire i programmi NC.

Informazioni dettagliate su questo argomento

- Accensione della macchina
Ulteriori informazioni: manuale utente Configurazione, prova ed esecuzione di programmi NC



2.3 Programmazione della prima parte

Selezione del modo operativo

I programmi NC possono essere creati esclusivamente nel modo operativo **Programmaz.**:



- ▶ Premere il tasto del modo operativo
- > Il controllo numerico passa nel modo operativo **Programmaz.**

Informazioni dettagliate su questo argomento

- Modalità operative
Ulteriori informazioni: "Programmazione", Pagina 70

Importanti elementi di comando del controllo numerico

Tasto	Funzioni di dialogo
	Conferma immissione e attivazione successiva domanda di dialogo
	Salto della domanda di dialogo
	Conclusione anticipata del dialogo
	Interruzione dialogo, annullamento immissioni
	Softkey sullo schermo per la selezione delle funzioni a seconda dello stato di esercizio attivo

Informazioni dettagliate su questo argomento

- Creazione e modifica di programmi NC
Ulteriori informazioni: "Editing del programma NC", Pagina 97
- Panoramica dei tasti
Ulteriori informazioni: "Elementi di comando del controllo numerico", Pagina 2

Apertura di un nuovo programma NC / Gestione file

PGM
MGT

- ▶ Premere il tasto **PGM MGT**
- Il controllo numerico apre la Gestione file.

La Gestione file del controllo numerico è configurata in modo simile alla Gestione file su PC con Windows Explorer. Con la Gestione file si gestiscono i dati sulla memoria interna del controllo numerico.

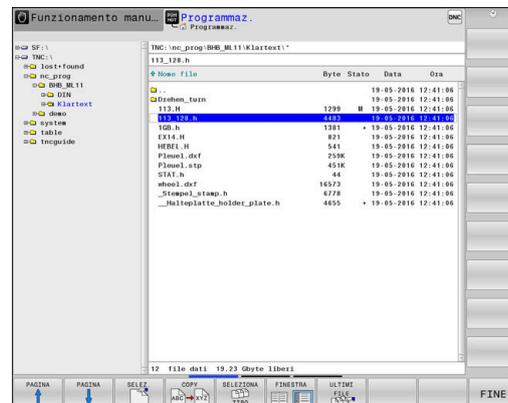
- ▶ Selezionare con i tasti cursore la cartella in cui creare il nuovo file
- ▶ Inserire un qualsiasi nome di file con l'estensione **.i**

ENT

- ▶ Confermare con il tasto **ENT**
- Il controllo numerico chiede l'unità di misura del nuovo programma NC.

MM

- ▶ Selezionare l'unità di misura: premere il softkey **MM** oppure **INCH**



Il primo e l'ultimo blocco NC del programma NC vengono automaticamente generati dal controllo numerico. Questi blocchi NC non possono più essere modificati in seguito.

Informazioni dettagliate su questo argomento

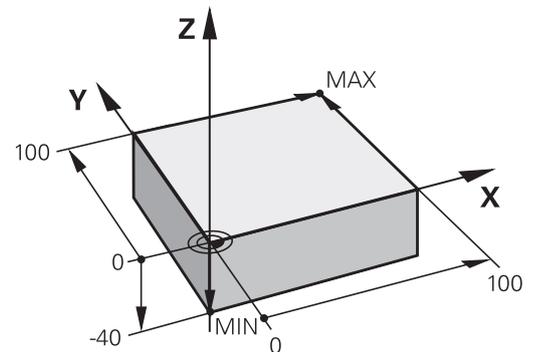
- Gestione file
Ulteriori informazioni: "Gestione file", Pagina 103
- Creazione di un nuovo programma NC
Ulteriori informazioni: "Apertura e inserimento di programmi NC", Pagina 89

Definizione del pezzo grezzo

Quando si apre un nuovo programma NC, è possibile definire un pezzo grezzo. Un parallelepipedo si definisce ad esempio indicando il punto MIN e MAX, riferiti all'origine selezionata.

Dopo aver selezionato tramite softkey la forma del pezzo grezzo desiderata, il controllo numerico avvia automaticamente la definizione del pezzo grezzo e richiede i relativi dati necessari:

- ▶ **Asse di lavoro mandrino Z - Piano XY:** Inserire l'asse attivo del mandrino. G17 è memorizzato come valore di preset, confermare con il tasto **ENT**
 - ▶ **Definiz. pezzo grezzo: minimo X:** inserire la minima coordinata X del pezzo grezzo riferita all'origine, ad es. 0, confermare con il tasto **ENT**
 - ▶ **Definiz. pezzo grezzo: minimo Y:** inserire la minima coordinata Y del pezzo grezzo riferita all'origine, ad es. 0, confermare con il tasto **ENT**
 - ▶ **Definiz. pezzo grezzo: minimo Z:** inserire la minima coordinata Z del pezzo grezzo riferita all'origine, ad es. -40, confermare con il tasto **ENT**
 - ▶ **Definiz. pezzo grezzo: massimo X:** inserire la massima coordinata X del pezzo grezzo riferita all'origine, ad es. 100, confermare con il tasto **ENT**
 - ▶ **Definiz. pezzo grezzo: massimo Y:** inserire la massima coordinata Y del pezzo grezzo riferita all'origine, ad es. 100, confermare con il tasto **ENT**
 - ▶ **Definiz. pezzo grezzo: massimo Z:** inserire la massima coordinata Z del pezzo grezzo riferita all'origine, ad es. 0, confermare con il tasto **ENT**
- > Il controllo numerico termina il dialogo.



Esempio

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

Informazioni dettagliate su questo argomento

- Definizione del pezzo grezzo
Ulteriori informazioni: "Apertura di un nuovo programma NC",
 Pagina 93

Struttura del programma

I programmi NC dovrebbero essere configurati per quanto possibile in modo sempre simile. Questo migliora la visione d'insieme, accelera la programmazione e riduce le possibilità di errore.

Struttura del programma consigliata per lavorazioni semplici e tradizionali del profilo

Esempio

%BSPCONT G71 *
N10 G30 G71 X... Y... Z...*
N20 G31 X... Y... Z...*
N30 T5 G17 S5000*
N40 G00 G40 G90 Z+250*
N50 X... Y...*
N60 G01 Z+10 F3000 M13*
N70 X... Y... RL F500*
...
N160 G40 ... X... Y... F3000 M9*
N170 G00 Z+250 M2*
N99999999 BSPCONT G71 *

- 1 Chiamata utensile, definizione asse utensile
- 2 Disimpegno utensile
- 3 Preposizionamento nel piano di lavoro in prossimità del punto di partenza del profilo
- 4 Preposizionamento nell'asse utensile sopra il pezzo o in profondità, all'occorrenza inserimento mandrino/refrigerante
- 5 Avvicinamento al profilo
- 6 Lavorazione del profilo
- 7 Distacco dal profilo
- 8 Disimpegno utensile, fine programma NC

Informazioni dettagliate su questo argomento

- Programmazione del profilo
 - Ulteriori informazioni:** "Programmazione spostamento utensile per una lavorazione", Pagina 140

Struttura del programma consigliata per programmi ciclo semplici

Esempio

%BSBCYC G71 *
N10 G30 G71 X... Y... Z...*
N20 G31 X... Y... Z..*
N30 T5 G17 S5000*
N40 G00 G40 G90 Z+250*
N50 G200...*
N60 X... Y...*
N70 G79 M13*
N80 G00 Z+250 M2*
N99999999 BSBCYC G71 *

- 1 Chiamata utensile, definizione asse utensile
- 2 Disimpegno utensile
- 3 Definizione ciclo di lavorazione
- 4 Definizione posizione di lavorazione
- 5 Chiamata ciclo, inserimento mandrino/refrigerante
- 6 Disimpegno utensile, fine programma NC

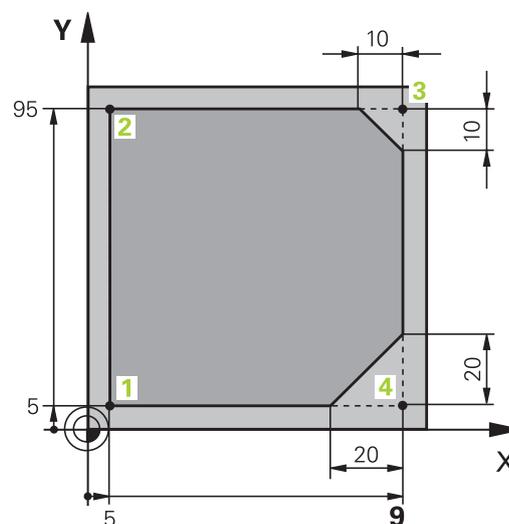
Informazioni dettagliate su questo argomento

- Programmazione di cicli
 - Ulteriori informazioni:** manuale utente Programmazione di cicli

Programmazione di un profilo semplice

Il profilo rappresentato a destra deve essere contornato mediante una passata di fresatura alla profondità di 5 mm. La definizione del pezzo grezzo è già stata creata. Dopo aver aperto un dialogo con il tasto funzione, inserire tutti i dati richiesti dal controllo numerico nella riga di intestazione dello schermo.

- TOOL CALL
 - ▶ Chiamata utensile: inserire i dati utensile. Confermare ogni immissione con il tasto **ENT**, non tralasciare l'asse utensile **G17**
- L
 - ▶ Premere il tasto **L** per aprire un blocco NC per un movimento rettilineo
- ←
 - ▶ Spostarsi con il tasto cursore a sinistra nel campo di immissione delle funzioni G
- G00
 - ▶ Premere il softkey **G00** per un movimento di traslazione in rapido
- G90
 - ▶ Premere il softkey **G90** per quote assolute
- G40
 - ▶ Disimpegno utensile: premere il tasto arancione dell'asse **Z** e inserire il valore della posizione da raggiungere, ad es. 250. Confermare con il tasto **ENT**
 - ▶ Senza attivazione della correzione raggio: premere il softkey **G40**
 - ▶ **Funzione ausiliaria M?** Confermare con il tasto **END**
 - ▶ Il controllo numerico memorizza il blocco di traslazione immesso.
- L
 - ▶ Premere il tasto **L** per aprire un blocco NC per un movimento rettilineo
- ←
 - ▶ Spostarsi con il tasto cursore a sinistra nel campo di immissione delle funzioni G
- G00
 - ▶ Premere il softkey **G00** per un movimento di traslazione in rapido
 - ▶ Preposizionamento utensile nel piano di lavoro: premere il tasto arancione dell'asse **X** e inserire il valore della posizione da raggiungere, ad es. -20
 - ▶ Premere il tasto arancione dell'asse **Y** e inserire il valore della posizione da raggiungere, ad es. -20. Confermare la selezione con il tasto **ENT**
- G40
 - ▶ Senza attivazione della correzione raggio: premere il softkey **G40**
 - ▶ **Funzione ausiliaria M?** Confermare con il tasto **END**
 - ▶ Il controllo numerico memorizza il blocco di traslazione immesso.
- L
 - ▶ Premere il tasto **L** per aprire un blocco NC per un movimento rettilineo



- 
 - ▶ Spostarsi con il tasto cursore a sinistra nel campo di immissione delle funzioni G

- 
 - ▶ Premere il softkey **G00** per un movimento di traslazione in rapido
 - ▶ Posizionamento utensile a profondità: premere il tasto arancione dell'asse **Z** e inserire il valore della posizione da raggiungere, ad es. -5. Confermare con il tasto **ENT**

- 
 - ▶ Senza attivazione della correzione raggio: premere il softkey **G40**
 - ▶ **Funzione ausiliaria M?** Attivare mandrino e refrigerante, ad es. **M13**, confermare con il tasto **END**
 - ▶ Il controllo numerico memorizza il blocco di traslazione immesso.

- 
 - ▶ Premere il tasto **L** per aprire un blocco NC per un movimento rettilineo
 - ▶ Indicare le coordinate del punto di partenza del profilo **1** in X e Y, ad es. 5/5, confermare con il tasto **ENT**

- 
 - ▶ Attivazione della correzione raggio a sinistra della traiettoria: premere il softkey **G41**
 - ▶ **Avanzamento F=?** Inserire l'avanzamento di lavorazione, ad es. 700 mm/min, salvare le immissioni con il tasto **END**

- 
 - ▶ Inserire **26** per raggiungere il profilo: definire il **Raggio di arrotondamento?** del cerchio di penetrazione, salvare i dati immessi con il tasto **END**

- 
 - ▶ Elaborazione del profilo, raggiungimento del punto **2** del profilo: è sufficiente immettere le informazioni variabili, ossia inserire soltanto la coordinata Y 95 e salvare le immissioni con il tasto **END**

- 
 - ▶ Avvicinamento al punto **3** del profilo: inserire la coordinata X 95 e salvare le immissioni con il tasto **END**

- 
 - ▶ Definizione dello smusso **G24** sul punto **3** del profilo: **Smusso?** Inserire 10 mm e salvare con il tasto **END**

- 
 - ▶ Avvicinamento al punto **4** del profilo: inserire la coordinata Y 5 e salvare le immissioni con il tasto **END**

- 
 - ▶ Definizione dello smusso **G24** sul punto **4** del profilo: **Smusso?** Inserire 20 mm e salvare con il tasto **END**

- 
 - ▶ Avvicinamento al punto **1** del profilo: inserire la coordinata X 5 e salvare le immissioni con il tasto **END**

- 
 - ▶ Inserire **27** per abbandonare il profilo: definire il **Raggio di arrotondamento?** del cerchio di allontanamento



- ▶ Distacco dal profilo: indicare le coordinate al di fuori del pezzo in X e Y, ad es. -20/-20, confermare con il tasto **ENT**
- ▶ Senza attivazione della correzione raggio: premere il softkey **G40**



- ▶ Premere il tasto **L** per aprire un blocco NC per un movimento rettilineo
- ▶ Premere il softkey **G00** per un movimento di traslazione in rapido
- ▶ Disimpegno utensile: premere il tasto arancione dell'asse **Z** per procedere al disimpegno nell'asse utensile e inserire il valore della posizione da raggiungere, ad es. 250. Confermare con il tasto **ENT**
- ▶ Senza attivazione della correzione raggio: premere il softkey **G40**
- ▶ **Funzione ausiliaria M?** Inserire **M2** per fine programma, confermare con il tasto **END**
- ▶ Il controllo numerico memorizza il blocco di traslazione immesso.

Informazioni dettagliate su questo argomento

- Esempio completo con blocchi NC
Ulteriori informazioni: "Esempio: traiettoria lineare e smussi in coordinate cartesiane", Pagina 163
- Creazione di un nuovo programma NC
Ulteriori informazioni: "Apertura e inserimento di programmi NC", Pagina 89
- Avvicinamento/distacco dai profili
Ulteriori informazioni: "Avvicinamento e allontanamento dal profilo", Pagina 143
- Programmazione di profili
Ulteriori informazioni: "Panoramica delle funzioni traiettoria", Pagina 154
- Correzione del raggio dell'utensile
Ulteriori informazioni: "Correzione raggio utensile ", Pagina 134
- Funzioni ausiliarie M
Ulteriori informazioni: "Funzioni ausiliarie per controllo esecuzione programma, mandrino e refrigerante ", Pagina 224

Creazione del programma ciclo

I fori rappresentati a destra in figura (profondità 20 mm) dovrebbero essere realizzati con un ciclo di foratura standard. La definizione del pezzo grezzo è già stata creata.



- ▶ Chiamata utensile: inserire i dati utensile. Confermare ogni immissione con il tasto **ENT**, non tralasciare l'asse utensile



- ▶ Premere il tasto **L** per aprire un blocco NC per un movimento rettilineo



- ▶ Spostarsi con il tasto cursore a sinistra nel campo di immissione delle funzioni G



- ▶ Premere il softkey **G00** per un movimento di traslazione in rapido
- ▶ Premere il softkey **G90** per quote assolute
- ▶ Disimpegno utensile: premere il tasto arancione dell'asse **Z** e inserire il valore della posizione da raggiungere, ad es. 250. Confermare con il tasto **ENT**
- ▶ Senza attivazione della correzione raggio: premere il softkey **G40**

- ▶ **Funzione ausiliaria M?** Attivare mandrino e refrigerante, ad es. **M13**, confermare con il tasto **END**

- ▶ Il controllo numerico memorizza il blocco di traslazione immesso.

- ▶ Richiamare il menu Cicli: premere il tasto **CYCL DEF**



- ▶ Visualizzare i cicli di foratura



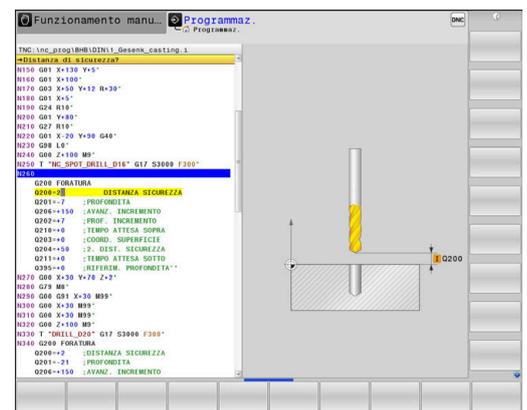
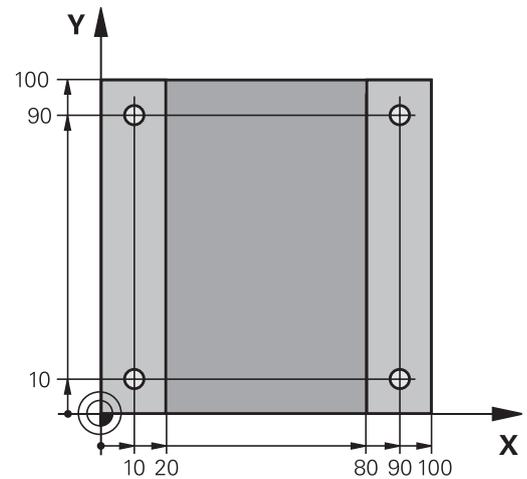
- ▶ Selezionare il ciclo di foratura standard 200
- ▶ Il controllo numerico avvia il dialogo per la definizione del ciclo.
- ▶ Inserire i parametri richiesti dal controllo numerico, passo dopo passo, confermando ogni inserimento con il tasto **ENT**
- ▶ Il controllo numerico visualizza sulla destra anche un grafico in cui è rappresentato il relativo parametro ciclo



- ▶ Inserire il valore **0** per raggiungere la prima posizione di foratura: inserire le **coordinate** della posizione di foratura, richiamare il ciclo con **M99**



- ▶ Inserire **0** per raggiungere la successiva posizione di foratura: inserire le **coordinate** delle relative posizioni di foratura, richiamare il ciclo con **M99**



G

- ▶ Inserire il valore **0** per disimpegnare l'utensile: premere il tasto arancione dell'asse **Z** e inserire il valore della posizione da raggiungere, ad es. 250. Confermare con il tasto **ENT**
- ▶ **Funzione ausiliaria M?** Inserire **M2** per fine programma, confermare con il tasto **END**
- ▶ Il controllo numerico memorizza il blocco di traslazione immesso.

Esempio

%C200 G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40*	Definizione del pezzo grezzo
N20 G31 X+100 Y+100 Z+0*	
N30 T5 G17 S4500*	Chiamata utensile
N40 G00 G90 Z+250 G40*	Disimpegno utensile
N50 G200 FORATURA	Definizione ciclo
Q200=2 ;DISTANZA SICUREZZA	
Q201=-20 ;PROFONDITA	
Q206=250 ;AVANZ. INCREMENTO	
Q202=5 ;PROF. INCREMENTO	
Q210=0 ;TEMPO ATTESA SOPRA	
Q203=-10 ;COORD. SUPERFICIE	
Q204=20 ;2. DIST. SICUREZZA	
Q211=0.2 ;TEMPO ATTESA SOTTO	
Q395=0 ;RIFERIM. PROFONDITA'	
N60 G00 X+10 Y+10 M13 M99*	Mandrino e refrigerante on, chiamata ciclo
N70 G00 X+10 Y+90 M99*	Chiamata ciclo
N80 G00 X+90 Y+10 M99*	Chiamata ciclo
N90 G00 X+90 Y+90 M99*	Chiamata ciclo
N100 G00 Z+250 M2*	Disimpegno utensile, fine programma
N99999999 %C200 G71 *	

Informazioni dettagliate su questo argomento

- Creazione di un nuovo programma NC
Ulteriori informazioni: "Apertura e inserimento di programmi NC", Pagina 89
- Programmazione di cicli
Ulteriori informazioni: manuale utente Programmazione di cicli

3

**Principi
fondamentali**

3.1 TNC 640

I controlli numerici HEIDENHAIN TNC sono controlli numerici continui per l'impiego in officina che permettono la programmazione in Klartext di facile comprensione per fresature, forature e alesature tradizionali direttamente sulla macchina. Sono adatti per fresatrici, foratrici, alesatrici e centri di lavoro con un massimo di 24 assi. Inoltre è possibile regolare da programma la posizione angolare del mandrino.

Sul disco fisso integrato si può memorizzare un numero di programmi NC a piacere, anche se generati esternamente. Per i calcoli rapidi è possibile attivare in qualsiasi momento la calcolatrice integrata.

Il pannello operativo e la rappresentazione video sono chiari e funzionali per permettere la semplice e rapida selezione di tutte le funzioni.



Klartext HEIDENHAIN e DIN/ISO

La creazione dei programmi risulta particolarmente semplice con il pratico Klartext di HEIDENHAIN, il linguaggio di programmazione a dialogo per l'officina. La grafica di programmazione rappresenta i singoli passi di lavorazione durante l'immissione del programma. Se non si dispone di disegno quotato a norma NC, è possibile ricorrere alla Programmazione libera dei profili FK. La simulazione grafica della lavorazione del pezzo è possibile sia durante la prova che durante l'esecuzione del programma.

I controlli numerici possono essere programmati anche secondo DIN/ISO o nel modo operativo DNC.

È possibile effettuare l'immissione o la prova di un programma NC, mentre un altro programma NC esegue una lavorazione del pezzo.

Compatibilità

I programmi NC creati sui controlli numerici continui HEIDENHAIN (a partire dalla versione TNC 150 B) possono essere eseguiti da TNC 640 solo in misura limitata. Se i blocchi NC contengono elementi non validi, questi vengono identificati dal controllo numerico con un messaggio di errore o come blocchi ERROR all'apertura del file.



Tenere presente in proposito anche la descrizione dettagliata delle differenze tra iTNC 530 e TNC 640.

Ulteriori informazioni: "Differenze tra TNC 640 e iTNC 530", Pagina 546

3.2 Schermo e pannello di comando

Schermo

Il controllo numerico viene fornito con uno schermo da 19".

1 Riga di intestazione

All'accensione del controllo numerico lo schermo visualizza nella riga di intestazione i modi operativi selezionati: i modi operativi "Macchina" a sinistra e i modi operativi "Programmazione" a destra. Il modo operativo attivo compare nel campo più lungo della riga di intestazione. Nello stesso campo vengono visualizzati anche le domande di dialogo e i messaggi (eccezione: quando il controllo numerico visualizza solo la grafica).

2 Softkey

Sullo schermo in basso il controllo numerico visualizza ulteriori funzioni in una barra softkey che si selezionano con i relativi tasti sottostanti. Delle barrette strette direttamente sopra la barra softkey visualizzano il numero dei livelli softkey selezionabili con i tasti di commutazione softkey disposti alle relative estremità. Il livello softkey attivo è evidenziato in blu.

3 Tasti di selezione softkey

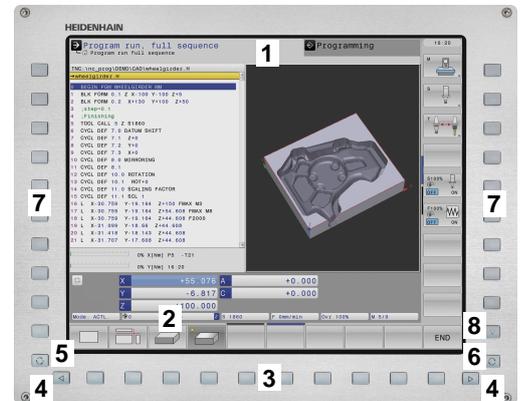
4 Tasti di commutazione softkey

5 Definizione della ripartizione dello schermo

6 Commutazione videata per i modi operativi Macchina, Programmazione e terzo desktop

7 Tasti di selezione per softkey del costruttore della macchina

8 Tasti di commutazione softkey del costruttore della macchina



Se si impiega TNC 640 con comando touch, è possibile sostituire le pressioni dei tasti con comandi gestuali.

Ulteriori informazioni: "Utilizzo del touch screen", Pagina 487

Definizione della configurazione dello schermo

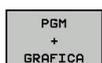
La ripartizione dello schermo viene scelta dall'utente. Il controllo numerico può visualizzare, ad es. nel modo operativo **Programmaz.**, il programma NC nella finestra sinistra, mentre la finestra destra può riportare contemporaneamente una grafica di programmazione. In alternativa è possibile visualizzare nella finestra destra anche la struttura del programma o esclusivamente il programma NC in una finestra grande. Quali finestre il controllo numerico può visualizzare dipende dal modo operativo selezionato.

Definizione della configurazione dello schermo



- Premere il tasto di **commutazione schermo**: nel livello softkey vengono visualizzate le possibili ripartizioni dello schermo

Ulteriori informazioni: "Modi operativi", Pagina 69

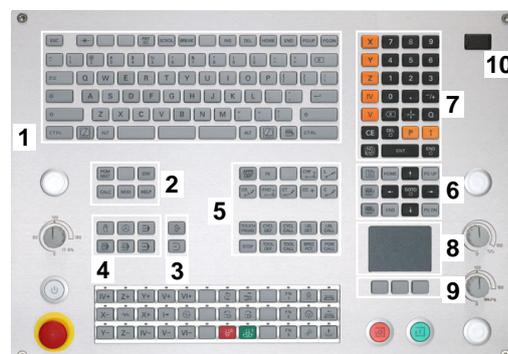


- Selezionare mediante softkey la ripartizione dello schermo

Pannello di comando

Il TNC 640 viene fornito con un pannello di comando integrato. La figura in alto a destra illustra gli elementi del pannello di comando:

- 1 Tastiera alfanumerica per immissione di testi, nomi di file e programmazione DIN/ISO
- 2
 - Gestione file
 - Calcolatrice
 - Funzione MOD
 - Funzione HELP
 - Visualizzazione di messaggi di errore
 - Commutazione schermo tra modalità operative
- 3 Modi operativi Programmazione
- 4 Modi operativi Macchina
- 5 Apertura di dialoghi di programmazione
- 6 Tasti cursore e istruzione di salto **GOTO**
- 7 Immissione numerica e selezione asse
- 8 Touchpad
- 9 Tasti del mouse
- 10 Attacco USB



Le funzioni dei singoli tasti sono riepilogate sulla prima pagina di copertina.



Se si impiega TNC 640 con comando touch, è possibile sostituire le pressioni dei tasti con comandi gestuali.

Ulteriori informazioni: "Utilizzo del touch screen",
Pagina 487



Consultare il manuale della macchina.

Alcuni costruttori di macchine non utilizzano il pannello operativo standard HEIDENHAIN.

I tasti, ad es. **Start NC** o **Stop NC**, sono illustrati nel manuale della macchina.

Extended Workspace Compact

MC 8562 offre nella visualizzazione widescreen un'interfaccia di lavoro supplementare a sinistra accanto all'interfaccia del controllo numerico.

Il layout con interfaccia di lavoro aggiuntiva è denominato **Extended Workspace Compact**.

Con questo layout è possibile aprire accanto alla videata del controllo numerico altre applicazioni e in parallelo avere sempre sotto controllo la lavorazione.

L'interfaccia di lavoro aggiuntiva in **Extended Workspace Compact** offre la completa funzione multitouch. Se si passa alla modalità a tutto schermo, è possibile impiegare la tastiera HEIDENHAIN per le applicazioni esterne.

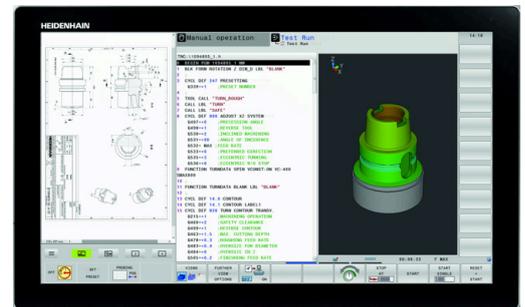
Un'area di **Extended Workspace Compact** è riservata alle applicazioni del costruttore della macchina.

Extended Workspace Compact offre le seguenti possibilità di visualizzazione:

- videata suddivisa in superficie di lavoro aggiuntiva e schermo principale
- modalità a tutto schermo della videata del controllo numerico



HEIDENHAIN offre un secondo schermo per il controllo numerico anche in versione **Extended Workspace Comfort**.



Extended Workspace Compact è suddiviso in tre aree:

1 JH-Standard

In questa area è visualizzata la schermata principale del controllo numerico. Il controllo numerico presenta tutte le funzioni.

2 JH-Extended

In questa area sono archiviati accessi rapidi configurabili ad applicazioni HEIDENHAIN.

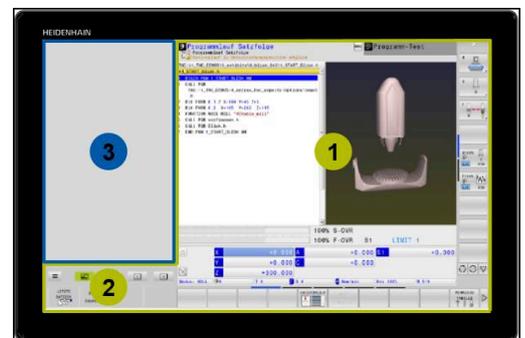
Contenuti di **JH-Extended**

- Menu **HEROS**
- 1. Area di lavoro, modo operativo **Funzionamento manuale**
- 2. Area di lavoro, modo operativo **Programmaz.**
- 3. & 4. Area di lavoro, liberamente selezionabile per applicazioni come **CAD Converter**
- Raggruppamento di softkey di impiego frequente



Vantaggi di **JH-Extended**

- Ogni modo operativo presenta un livello specifico di softkey aggiuntivi
- Semplifica la navigazione nei diversi livelli dei softkey HEIDENHAIN



3 OEM

Questa area è riservata alle applicazioni del costruttore della macchina.

Contenuti di **OEM**

- Il costruttore della macchina può impiegare questa interfaccia per applicazioni Python per visualizzare le funzioni
- Questa area consente l'integrazione di computer Windows in rete



Con l'ausilio dell'opzione **Remote Desktop Manager** è possibile avviare altre applicazioni, ad es. un PC con Windows, sul controllo numerico e visualizzarle sull'interfaccia di lavoro aggiuntiva o in modalità a tutto schermo di **Extended Workspace Compact**.

Con il parametro macchina **CfgSideScreen** (N. 130000) è possibile selezionare la connessione che viene integrata nel secondo schermo.

Questo parametro macchina deve essere attivato e abilitato dal costruttore della macchina.

In **connection** è indicato il nome della connessione definito in **Remote Desktop Manager**, ad es. Windows 10.

3.3 Modi operativi

Funzionamento manuale e Volantino elettronico

L'allineamento delle macchine viene effettuato nella modalità **Funzionamento manuale**. In questo modo operativo si possono posizionare gli assi della macchina in modo manuale o a passi, impostare gli indici di riferimento e ruotare il piano di lavoro.

La modalità operativa **Volantino elettronico** supporta lo spostamento manuale degli assi della macchina con un volante elettronico HR.

Softkey per la ripartizione dello schermo (selezione come descritto sopra)

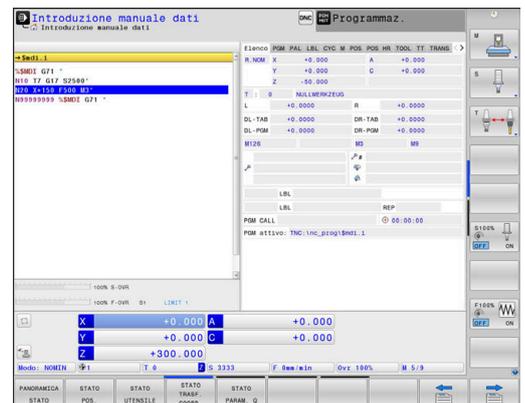
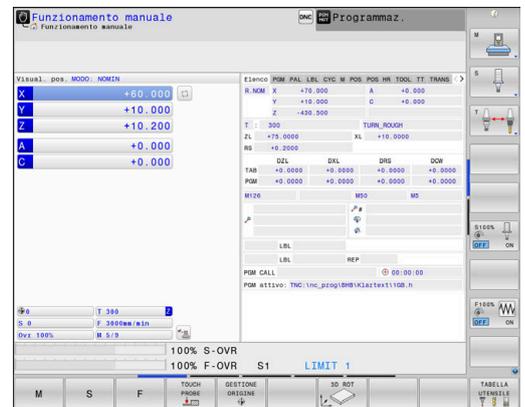
Softkey	Finestra
POSIZIONE	Posizioni
POSIZIONE + STATO	A sinistra: posizioni; a destra: visualizzazione di stato
POSIZIONE + PEZZO	A sinistra: posizioni; a destra: pezzo
POSIZIONE + MACHINE	A sinistra: posizioni; a destra: elementi di collisione e pezzo

Introduzione manuale dati

In questo modo operativo si possono programmare gli spostamenti semplici, ad es. per spianare o per preposizionare l'utensile.

Softkey per la ripartizione dello schermo

Softkey	Finestra
PGM	Programma NC
PROGRAMMA + STATO	A sinistra: programma NC; a destra: visualizzazione di stato
PROGRAMMA + PEZZO	A sinistra: programma NC; a destra: pezzo
PROGRAMMA + MACHINE	A sinistra: programma NC; a destra: elementi di collisione e pezzo



Programmazione

In questa modalità operativa si creano programmi NC. La programmazione libera dei profili, i vari cicli e le funzioni parametriche Q offrono un valido aiuto e supporto nella programmazione. Su richiesta la grafica di programmazione visualizza i percorsi di traslazione programmati.

Softkey per la ripartizione dello schermo

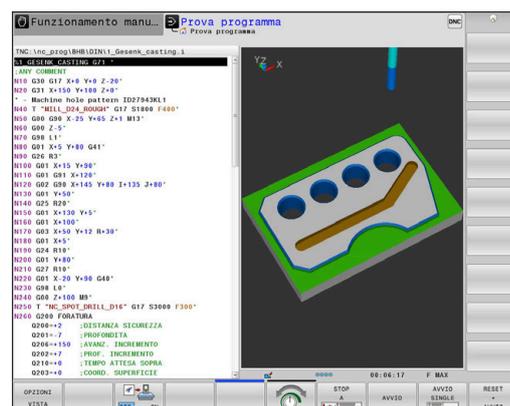
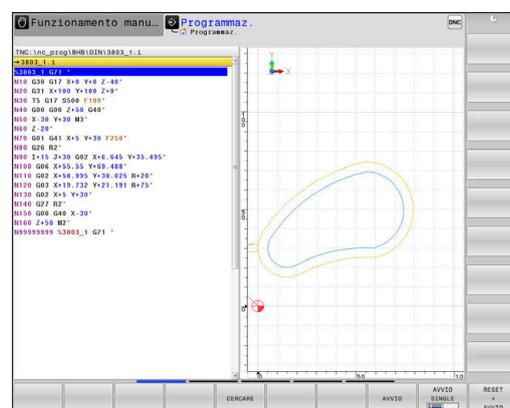
Softkey	Finestra
	Programma NC
	A sinistra: programma NC; a destra: struttura programma
	A sinistra: programma NC; a destra: programmazione grafica

Prova programma

Il controllo numerico simula i programmi NC e i blocchi di programma nel modo operativo **Prova programma**, ad es. per rilevare eventuali incompatibilità geometriche, dati mancanti o errati nel programma NC o violazioni dell'area di lavoro. Questa simulazione viene supportata graficamente con diverse rappresentazioni.

Softkey per la ripartizione dello schermo

Softkey	Finestra
	Programma NC
	A sinistra: programma NC; a destra: visualizzazione di stato
	A sinistra: programma NC; a destra: pezzo
	Pezzo
	A sinistra: programma NC; a destra: elementi di collisione e pezzo
	Elementi di collisione e pezzo



Esecuzione continua ed Esecuzione singola

Nel modo operativo **Esecuzione continua** il controllo numerico esegue un programma NC fino alla fine o fino a una interruzione manuale o programmata. Dopo un'interruzione è possibile riprendere l'esecuzione del programma.

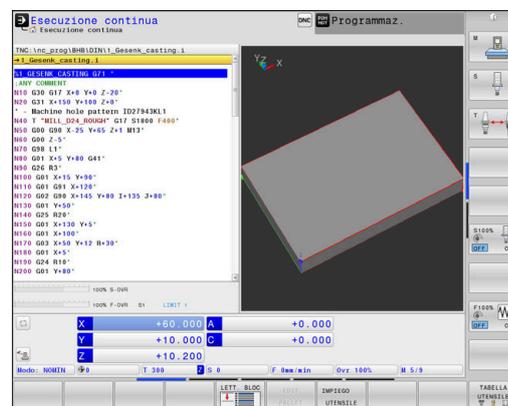
Nella modalità **Esecuzione singola** si deve avviare ogni singolo blocco NC con il tasto **Start NC**. Per cicli di sagome di punti e **CYCL CALL PAT** il controllo numerico si ferma dopo ogni punto.

Softkey per la ripartizione dello schermo

Softkey	Finestra
PGM	Programma NC
SEZIONI + PGM	A sinistra: programma NC; a destra: struttura
PROGRAMMA + STATO	A sinistra: programma NC; a destra: visualizzazione di stato
PROGRAMMA + PEZZO	A sinistra: programma NC; a destra: pezzo
PEZZO	Pezzo
POSIZIONE + MACHINE	A sinistra: programma NC; a destra: elementi di collisione e pezzo
MACHINE	Elementi di collisione e pezzo

Softkey per la ripartizione dello schermo con tabelle pallet

Softkey	Finestra
PALLET	Tabella pallet
PGM + PALLET	A sinistra: programma NC, a destra: tabella pallet
PALLET + PGM	A sinistra: tabella pallet, a destra: visualizzazione di stato
PALLET + GRAFICA	A sinistra: tabella pallet, a destra: grafica
BPM	Batch Process Manager



3.4 Principi fondamentali NC

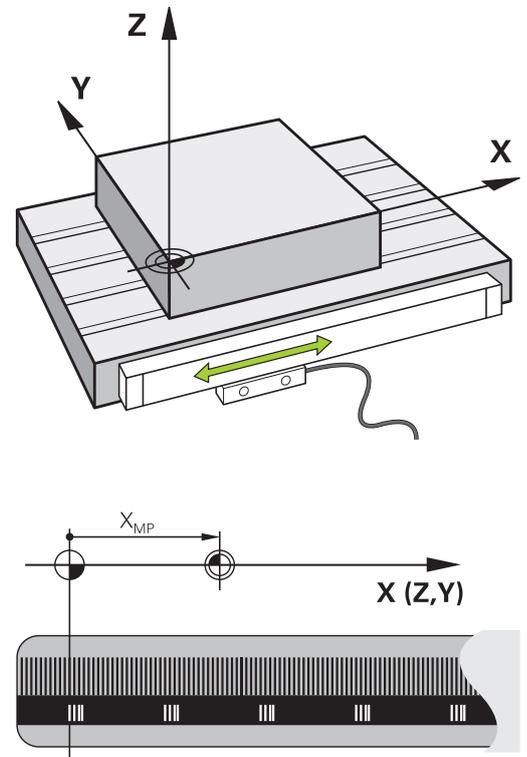
Sistemi di misura e indici di riferimento

Sugli assi della macchina sono previsti sistemi di misura che rilevano le posizioni della tavola e dell'utensile. Sugli assi lineari sono montati di norma sistemi di misura lineari, mentre sulle tavole rotanti e sugli assi rotativi sistemi di misura angolari.

Quando un asse si muove, il relativo sistema di misura genera un segnale elettrico dal quale il controllo numerico calcola l'esatta posizione dell'asse.

In caso di interruzione della tensione la correlazione tra la posizione degli assi e la posizione reale calcolata va persa. Per poter ristabilire questa correlazione, i sistemi di misura incrementali sono provvisti di indici di riferimento. Al superamento di un indice di riferimento il controllo numerico riceve un segnale che definisce un punto di riferimento fisso della macchina. In questo modo il controllo numerico è in grado di ristabilire la correlazione tra la posizione reale e la posizione attuale della macchina. Con i sistemi di misura lineari e indici di riferimento a distanza codificata, gli assi della macchina devono essere spostati al massimo di 20 mm, con i sistemi di misura angolari al massimo di 20°.

Con i sistemi di misura assoluti, dopo l'accensione viene trasmesso al controllo un valore di posizione assoluto. In questo modo si ristabilisce subito dopo l'accensione, senza spostamento degli assi, la correlazione tra la posizione reale e la posizione attuale della slitta della macchina.



Assi programmabili

Gli assi programmabili del controllo numerico sono conformi di default alle definizioni degli assi della DIN 66217.

Le denominazioni degli assi programmati si trovano nella tabella seguente.

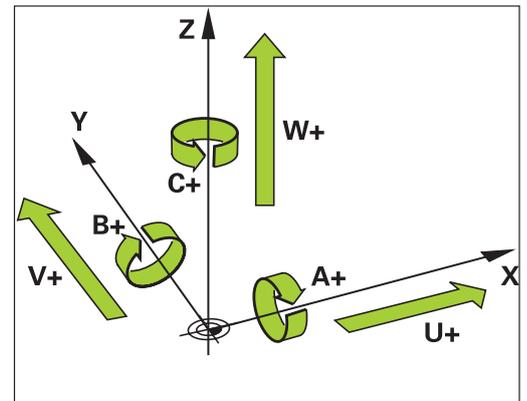
Asse principale	Asse parallelo	Asse di rotazione
X	U	A
Y	V	B
Z	W	C



Consultare il manuale della macchina.

Il numero, la denominazione e l'assegnazione degli assi programmabili dipende dalla macchina.

Il costruttore della macchina può definire altri assi, ad es. gli assi PLC.



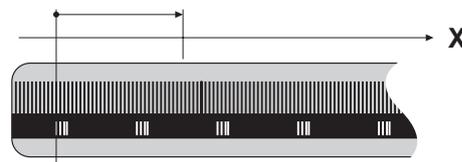
Sistemi di riferimento

È necessario un **sistema di riferimento** affinché il controllo numerico possa traslare un asse del percorso definito.

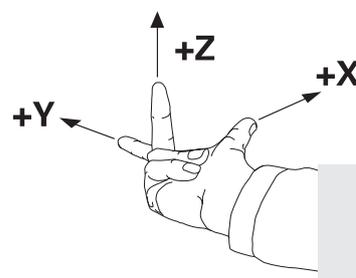
Come sistema di riferimento semplice per assi lineari viene impiegato sulla macchina utensile il sistema di misura lineare montato parallelo all'asse. Il sistema di misura lineare incorpora una **riga graduata**, un sistema di coordinate unidimensionale.

Per raggiungere un punto nel **piano**, il controllo numerico necessita di due assi e quindi di un sistema di riferimento con due dimensioni.

Per raggiungere un punto nello **spazio**, il controllo numerico necessita di tre assi e quindi di un sistema di riferimento con tre dimensioni. Se i tre assi sono disposti perpendicolarmente tra loro, si forma un cosiddetto **sistema di coordinate cartesiane tridimensionale**.



Secondo la regola della mano destra, le punte delle dita sono rivolte nelle direzioni positive dei tre assi principali.

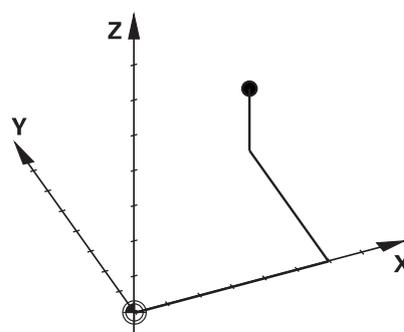


Affinché un punto possa essere determinato in modo univoco nello spazio, accanto alla disposizione delle tre dimensioni è necessaria anche un'**origine delle coordinate**. Come origine delle coordinate in un sistema tridimensionale occorre un punto di intersezione comune. Tale punto di intersezione presenta le coordinate **X+0, Y+0 e Z+0**.

Per consentire al controllo numerico di eseguire ad es. un cambio utensile sempre nella stessa posizione, una lavorazione sempre con riferimento alla posizione attuale del pezzo, il controllo numerico deve differenziare i vari sistemi di riferimento.

Il controllo numerico differenzia i seguenti sistemi di riferimento:

- Sistema di coordinate della macchina M-CS:
Machine Coordinate System
- Sistema di coordinate base B-CS:
Basic Coordinate System
- Sistema di coordinate del pezzo W-CS:
Workpiece Coordinate System
- Sistema di coordinate del piano di lavoro WPLCS:
Working Plane Coordinate System
- Sistema di coordinate di immissione I-CS:
Input Coordinate System
- Sistema di coordinate dell'utensile T-CS:
Tool Coordinate System



Tutti i sistemi di riferimento sono collegati tra loro. Sono soggetti alla catena cinematica della relativa macchina utensile.

Il sistema di coordinate della macchina è quindi il sistema di riferimento.

Sistema di coordinate della macchina M-CS

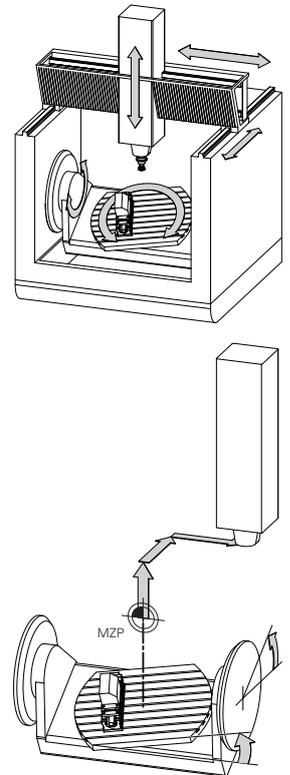
Il sistema di coordinate della macchina corrisponde alla descrizione della cinematica e quindi alla struttura meccanica effettiva della macchina utensile.

Siccome la struttura meccanica di una macchina utensile non corrisponde mai esattamente a un sistema di coordinate cartesiane, il sistema di coordinate della macchina si compone di diversi sistemi di coordinate unidimensionali. I sistemi di misura unidimensionali corrispondono agli assi fisici della macchina che non sono obbligatoriamente perpendicolari tra loro.

La posizione e l'orientamento dei sistemi di coordinate unidimensionali vengono definiti con l'aiuto di traslazioni e rotazioni partendo dal naso del mandrino nella descrizione della cinematica.

La posizione dell'origine delle coordinate, il cosiddetto punto zero macchina, viene definita dal costruttore nella configurazione della macchina. I valori nella configurazione della macchina definiscono la posizione zero dei sistemi di misura e dei relativi assi della macchina. Il punto zero macchina non si trova obbligatoriamente nel punto di intersezione teorico degli assi fisici. Può trovarsi quindi anche al di fuori del campo di traslazione.

Siccome i valori della configurazione della macchina non possono essere modificati dall'utente, il sistema di coordinate della macchina viene impiegato per determinare le posizioni costanti, ad es. punto di cambio utensile.



Punto zero macchina MZP:
Machine Zero Point

Softkey

Applicazione

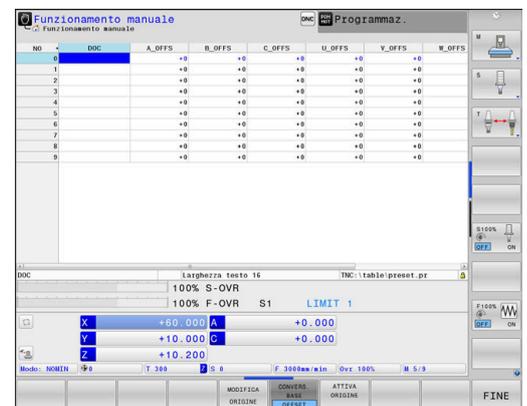
CONVERS.
BASE
OFFSET

L'operatore può definire asse per asse gli spostamenti nel sistema di coordinate della macchina, utilizzando i valori **OFFSET** della tabella origini.



Il costruttore della macchina configura le colonne **OFFSET** della Gestione origini in modo adeguato alla macchina.

Ulteriori informazioni: manuale utente Configurazione, prova ed esecuzione di programmi NC



NOTA**Attenzione Pericolo di collisione!**

In funzione della macchina, il controllo numerico può disporre di una tabella origini pallet supplementare. Il costruttore della macchina può definire i valori **OFFSET**, che agiscono prima dei valori **OFFSET** della tabella origini definiti dall'operatore. La scheda **PAL** della visualizzazione di stato supplementare visualizza se e quale origine pallet è attiva. Siccome i valori **OFFSET** della tabella origini pallet non sono visibili o editabili, sussiste il pericolo di collisioni durante tutti i movimenti!

- ▶ Attenersi alla documentazione del costruttore della macchina
- ▶ Utilizzare le origini pallet esclusivamente in combinazione con pallet
- ▶ Prima della lavorazione verificare la visualizzazione della scheda **PAL**



Con la funzione **Impostazioni globali di programma** (opzione #44) è disponibile anche la trasformazione **Offset aggiuntivo (M-CS)** per gli assi orientabili. Questa trasformazione agisce in aggiunta ai valori **OFFSET** della tabella origini e della tabella origini pallet.



Soltanto il costruttore della macchina può accedere al cosiddetto **OEM-OFFSET**. Con questo **OEM-OFFSET** possono essere definiti spostamenti aggiuntivi per gli assi rotativi e paralleli. Tutti i valori **OFFSET** (tutte le possibilità di immissione **OFFSET** citate) nel loro complesso determinano la differenza tra la posizione **REALE** e la posizione **R.REAL** di un asse.

Il controllo numerico commuta tutti i movimenti nel sistema di coordinate della macchina, indipendentemente dal sistema di riferimento in cui vengono immessi i valori.

Esempio di una macchina a 3 assi con un asse Y come asse a cuneo che non è disposto perpendicolarmente al piano ZX:

- ▶ In modalità **Introduzione manuale dati** eseguire un blocco NC con **L IY+10**
- > Il controllo numerico determina i valori nominali richiesti dell'asse sulla base dei valori definiti.
- > Durante il posizionamento il controllo numerico sposta gli assi della macchina **Y e Z**.
- > Le visualizzazioni **R.REAL** e **R.NOM** mostrano i movimenti dell'asse Y e dell'asse Z nel sistema di coordinate della macchina.
- > Le visualizzazioni **REALE** e **NOMIN** mostrano esclusivamente un movimento dell'asse Y nel sistema di coordinate di immissione.
- ▶ In modalità **Introduzione manuale dati** eseguire un blocco NC con **L IY-10 M91**
- > Il controllo numerico determina i valori nominali richiesti dell'asse sulla base dei valori definiti.
- > Durante il posizionamento il controllo numerico sposta esclusivamente l'asse della macchina **Y**.
- > Le visualizzazioni **R.REAL** e **R.NOM** mostrano esclusivamente un movimento dell'asse Y nel sistema di coordinate della macchina.
- > Le visualizzazioni **REALE** e **NOMIN** mostrano i movimenti dell'asse Y e dell'asse Z nel sistema di coordinate di immissione.

L'operatore può programmare le posizioni con riferimento al punto zero macchina, ad es. con l'aiuto della funzione ausiliaria **M91**.

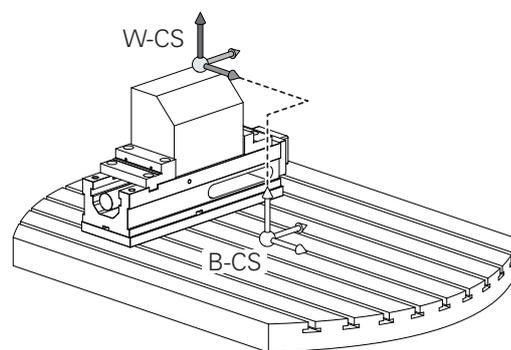
Sistema di coordinate base B-CS

Il sistema di coordinate base è un sistema di coordinate cartesiane tridimensionale, la cui origine è la fine della descrizione della cinematica.

L'orientamento del sistema di coordinate base corrisponde nella maggior parte dei casi a quello del sistema di coordinate della macchina. Se un costruttore impiega trasformazioni cinematiche supplementari, possono subentrare eccezioni.

La descrizione della cinematica e quindi la posizione dell'origine delle coordinate per il sistema di coordinate base sono definite dal costruttore nella configurazione della macchina. I valori della configurazione della macchina non possono essere modificati dall'operatore.

Il sistema di coordinate base consente di definire la posizione e l'orientamento del sistema di coordinate del pezzo.



Softkey

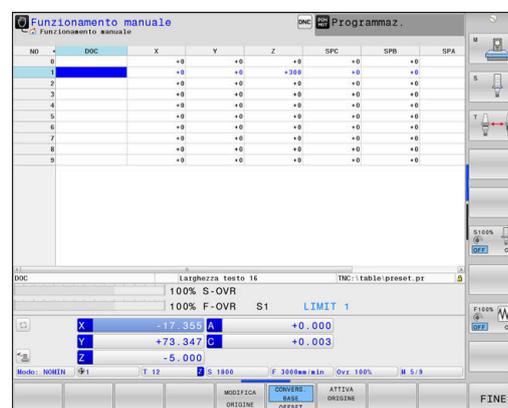
Applicazione



L'operatore determina la posizione e l'orientamento del sistema di coordinate del pezzo, ad es. con l'aiuto di un sistema di tastatura 3D. I valori determinati vengono salvati dal controllo numerico con riferimento al sistema di coordinate base come valori **CONVERS. BASE** nella Gestione origini.



Il costruttore della macchina configura le colonne **CONVERS. BASE** della Gestione origini in modo adeguato alla macchina.



Ulteriori informazioni: manuale utente Configurazione, prova ed esecuzione di programmi NC

NOTA

Attenzione Pericolo di collisione!

In funzione della macchina, il controllo numerico può disporre di una tabella origini pallet supplementare. Il costruttore della macchina può definire i valori **TRASFORM. BASE**, che agiscono prima dei valori **TRASFORM. BASE** della tabella origini definiti dall'operatore. La scheda **PAL** della visualizzazione di stato supplementare visualizza se e quale origine pallet è attiva. Siccome i valori **TRASFORM. BASE** della tabella origini pallet non sono visibili o editabili, sussiste il pericolo di collisioni durante tutti i movimenti!

- ▶ Attenersi alla documentazione del costruttore della macchina
- ▶ Utilizzare le origini pallet esclusivamente in combinazione con pallet
- ▶ Prima della lavorazione verificare la visualizzazione della scheda **PAL**

Sistema di coordinate pezzo W-CS

Il sistema di coordinate del pezzo è un sistema di coordinate cartesiane tridimensionale, la cui origine è il riferimento attivo.

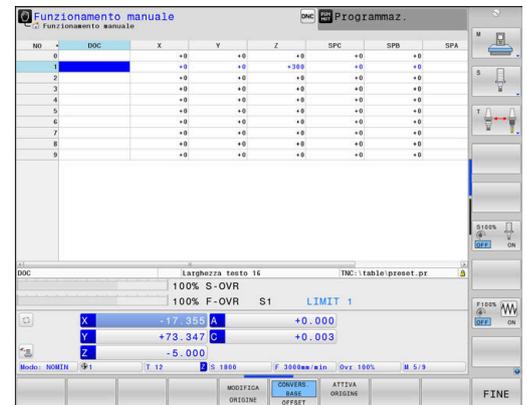
La posizione e l'orientamento del sistema di coordinate del pezzo sono correlati ai valori **CONVERS. BASE** della riga attiva della tabella origini.

Softkey

Applicazione



L'operatore determina la posizione e l'orientamento del sistema di coordinate del pezzo, ad es. con l'aiusilio di un sistema di tastatura 3D. I valori determinati vengono salvati dal controllo numerico con riferimento al sistema di coordinate base come valori **CONVERS. BASE** nella Gestione origini.



Ulteriori informazioni: manuale utente Configurazione, prova ed esecuzione di programmi NC



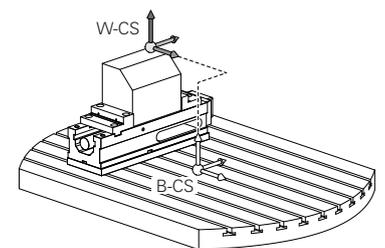
Con la funzione **Impostazioni globali di programma** (opzione #44) sono disponibili anche le seguenti trasformazioni:

- La **Rotazione base addiz. (W-CS)** agisce in aggiunta a una rotazione base o a una rotazione base 3D della tabella origini e della tabella origini pallet. La **Rotazione base addiz. (W-CS)** è quindi la prima trasformazione possibile nel sistema di coordinate del pezzo W-CS.
- Lo **Spostamento (W-CS)** agisce in aggiunta allo spostamento (ciclo 7 **PUNTO ZERO**) definito nel programma NC prima della rotazione del piano di lavoro.
- La **Specularità (W-CS)** agisce in aggiunta alla specularità (ciclo 8 **SPECULARITA**) definito nel programma NC prima della rotazione del piano di lavoro.
- Lo **Spostamento (mW-CS)** agisce nel cosiddetto sistema di coordinate modificato del pezzo dopo l'applicazione delle trasformazioni **Spostamento (W-CS)** o **Specularità (W-CS)** e prima della rotazione del piano di lavoro.

Nel sistema di coordinate del pezzo l'operatore definisce con l'aiusilio di trasformazioni la posizione e l'orientamento del sistema di coordinate del piano di lavoro.

Trasformazioni nel sistema di coordinate del pezzo:

- funzioni **3D ROT**
 - funzioni **PLANE**
 - ciclo 19 **PIANO DI LAVORO**
- ciclo 7 **PUNTO ZERO**
(spostamento **prima** della rotazione del piano di lavoro)
- ciclo 8 **SPECULARITA**
(specularità **prima** della rotazione del piano di lavoro)



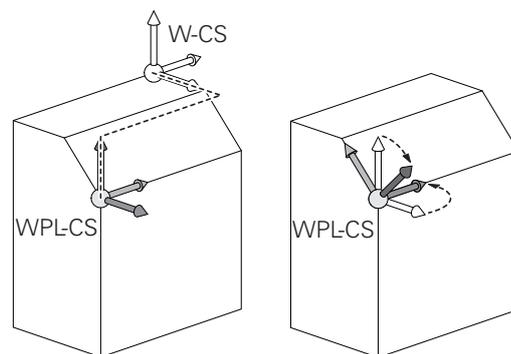


Il risultato di trasformazioni correlate dipende dalla sequenza di programmazione!

Programmare in ogni sistema di coordinate esclusivamente le trasformazioni (consigliate) indicate. Si applica sia per l'impostazione sia per il ripristino delle trasformazioni. L'uso divergente può comportare configurazioni inattese o indesiderate. Attenersi a tale scopo alle seguenti note per la programmazione.

Note per la programmazione:

- Se le trasformazioni (specularità e spostamento) vengono programmate prima delle funzioni **PLANE** (eccetto **PLANE AXIAL**), cambia la posizione del punto di rotazione (origine del sistema di coordinate del piano di lavoro WPL-CS) e l'orientamento degli assi rotativi
 - uno spostamento da solo modifica soltanto la posizione del punto di rotazione,
 - una specularità da sola modifica soltanto l'orientamento degli assi rotativi.
- In combinazione con **PLANE AXIAL** e il ciclo 19, le trasformazioni programmate (specularità, rotazione e fattore di scala) non hanno alcun influsso sulla posizione del punto di rotazione o l'orientamento degli assi rotativi



Senza trasformazioni attive nel sistema di coordinate del pezzo, la posizione e l'orientamento del sistema di coordinate del piano di lavoro e del sistema di coordinate del pezzo sono identici.

Su una macchina a 3 assi o per una pura lavorazione a 3 assi non sono presenti trasformazioni nel sistema di coordinate del pezzo. Con questo presupposto, i valori **CONVERS. BASE** della riga attiva della tabella origini intervengono direttamente sul sistema di coordinate del piano di lavoro.

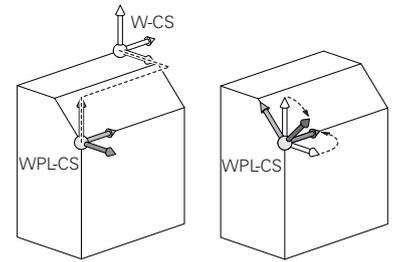
Nel sistema di coordinate del piano di lavoro sono naturalmente possibili altre trasformazioni

Ulteriori informazioni: "Sistema di coordinate piano di lavoro WPL-CS", Pagina 81

Sistema di coordinate piano di lavoro WPL-CS

Il sistema di coordinate del piano di lavoro è un sistema di coordinate cartesiane tridimensionale.

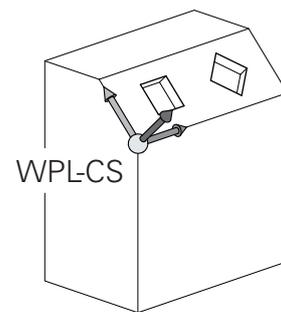
La posizione e l'orientamento del sistema di coordinate del piano di lavoro dipendono dalle trasformazioni attive nel sistema di coordinate del pezzo.



Senza trasformazioni attive nel sistema di coordinate del pezzo, la posizione e l'orientamento del sistema di coordinate del piano di lavoro e del sistema di coordinate del pezzo sono identici.

Su una macchina a 3 assi o per una pura lavorazione a 3 assi non sono presenti trasformazioni nel sistema di coordinate del pezzo. Con questo presupposto, i valori **CONVERS. BASE** della riga attiva della tabella origini intervengono direttamente sul sistema di coordinate del piano di lavoro.

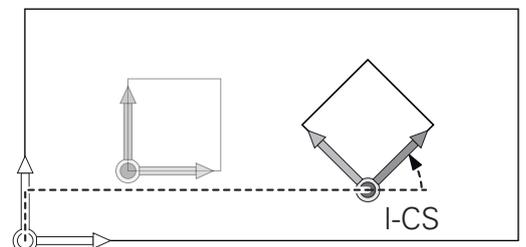
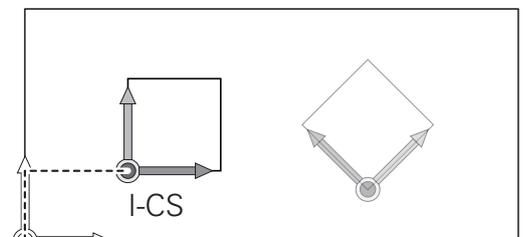
Nel sistema di coordinate del piano di lavoro l'operatore definisce con l'aiuto di trasformazioni la posizione e l'orientamento del sistema di coordinate di immissione.



Con la funzione **Mill-Turning** (opzione #50) sono disponibili anche le trasformazioni **Rotazione OEM** e **angolo di precessione**.

- La **Rotazione OEM** è disponibile soltanto al costruttore della macchina e agisce prima dell'**angolo di precessione**
- L'**angolo di precessione** è definito con l'aiuto dei cicli 800 **ADEGUA SISTEMA**, 801 **RESETTA SISTEMA DI COORDINATE** e 880 **RUOTA DENT.FRES.CIL.** e agisce prima delle altre trasformazioni del sistema di coordinate del piano di lavoro

La scheda **POS** della visualizzazione di stato supplementare visualizza i valori attivi delle due trasformazioni (se diverse da 0). Verificare i valori anche in modalità di fresatura, in quanto anche in questo modo continuano ad agire le trasformazioni attive!



Consultare il manuale della macchina.

Il costruttore della macchina può utilizzare le trasformazioni **Rotazione OEM** e **Angolo di precessione** anche senza la funzione **Mill-Turning** (opzione #50).

Trasformazioni nel sistema di coordinate del piano di lavoro:

- ciclo 7 **PUNTO ZERO**
- ciclo 8 **SPECULARITA**
- ciclo 10 **ROTAZIONE**
- ciclo 11 **FATTORE SCALA**
- ciclo 26 **FATT. SCALA ASSE**
- **PLANE RELATIVE**

i Come funzione **PLANE** è attiva **PLANE RELATIVE** nel sistema di coordinate del pezzo e orienta il sistema di coordinate del piano di lavoro.

I valori della rotazione aggiuntivi si riferiscono quindi sempre al sistema di coordinate attuale del piano di lavoro.

i Con la funzione **Impostazioni globali di programma** (opzione #44) è disponibile anche la trasformazione **Rotazione (I-CS)**. Questa trasformazione è attiva in aggiunta alla rotazione (ciclo 10 **ROTAZIONE**) definita nel programma NC.

i Il risultato di trasformazioni correlate dipende dalla sequenza di programmazione!

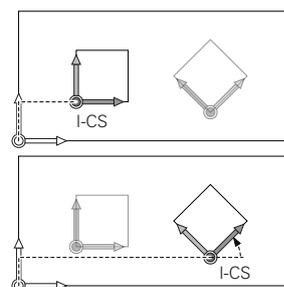
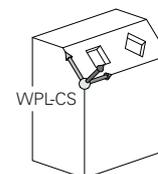
i Senza trasformazioni attive nel sistema di coordinate del piano di lavoro, la posizione e l'orientamento del sistema di coordinate di immissione e del piano di lavoro sono identici.

Su una macchina a 3 assi o per una pura lavorazione a 3 assi non sono inoltre presenti trasformazioni nel sistema di coordinate del pezzo. Con questo presupposto, i valori **CONVERS. BASE** della riga attiva della tabella origini intervengono direttamente sul sistema di coordinate di immissione.

Sistema di coordinate di immissione I-CS

Il sistema di coordinate di immissione è un sistema di coordinate cartesiane tridimensionale.

La posizione e l'orientamento del sistema di coordinate di immissione dipendono dalle trasformazioni attive nel sistema di coordinate del piano di lavoro.



Senza trasformazioni attive nel sistema di coordinate del piano di lavoro, la posizione e l'orientamento del sistema di coordinate di immissione e del piano di lavoro sono identici.

Su una macchina a 3 assi o per una pura lavorazione a 3 assi non sono inoltre presenti trasformazioni nel sistema di coordinate del pezzo. Con questo presupposto, i valori **CONVERS. BASE** della riga attiva della tabella origini intervengono direttamente sul sistema di coordinate di immissione.

Nel sistema di coordinate di immissione l'operatore definisce con l'aiuto di blocchi di traslazione la posizione dell'utensile e quindi la disposizione del sistema di coordinate dell'utensile.



Anche le visualizzazioni **NOMIN, REALE, INSEG** e **DISREA** si riferiscono al sistema di coordinate di immissione.

Blocchi di traslazione nel sistema di coordinate di immissione:

- blocchi di traslazione parassiali
- blocchi di traslazione con coordinate cartesiane o polari

Esempio

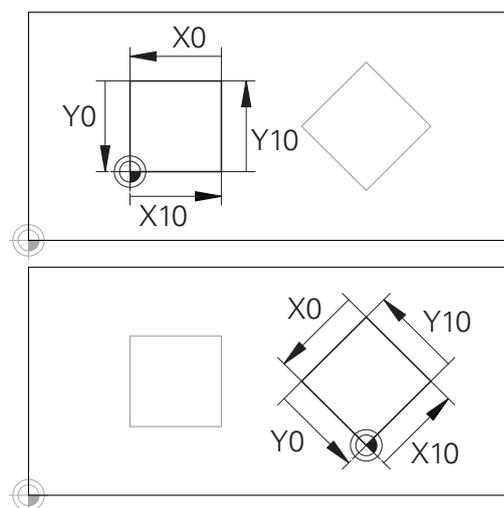
N70 X+48 R+*

N70 G01 X+48 Y+102 Z-1.5 R0*



L'orientamento del sistema di coordinate dell'utensile può essere eseguito in diversi sistemi di riferimento.

Ulteriori informazioni: "Sistema di coordinate utensile T-CS", Pagina 84



Un profilo riferito all'origine del sistema di coordinate di immissione può essere trasformato a piacere con estrema semplicità.

Sistema di coordinate utensile T-CS

Il sistema di coordinate dell'utensile è un sistema di coordinate cartesiane tridimensionale, la cui origine è l'origine dell'utensile. A questo punto fanno riferimento i valori della tabella utensili, **L** e **R** per utensili per fresare e **ZL**, **XL** e **YL** per utensili per tornire.

Ulteriori informazioni: manuale utente Configurazione, prova ed esecuzione di programmi NC

i Affinché il Controllo anticollisione dinamico (opzione #40) possa monitorare correttamente l'utensile, i valori della tabella utensili devono essere conformi alle dimensioni effettive dell'utensile.

In conformità ai valori della tabella utensili, l'origine del sistema di coordinate dell'utensile viene spostata sul punto di guida dell'utensile TCP. TCP sta per **T**ool **C**enter **P**oint.

Se il programma NC non si riferisce alla punta utensile, il punto di guida utensile deve essere spostato. Lo spostamento necessario viene eseguito nel programma NC con l'ausilio dei valori delta alla chiamata utensile.

i La posizione del TCP indicata nella grafica è obbligatoria in combinazione con la compensazione utensile 3D.

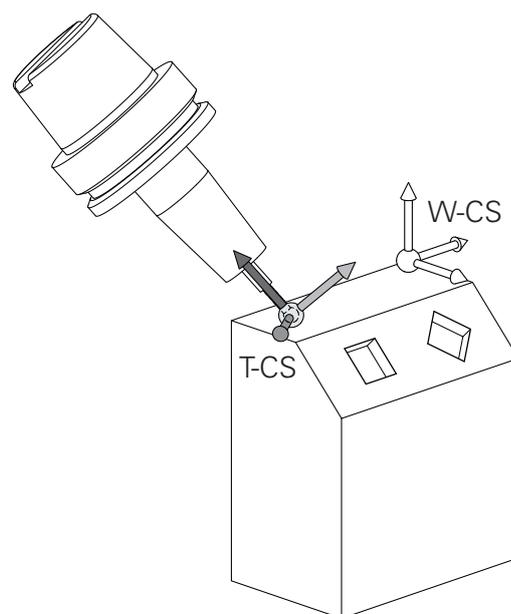
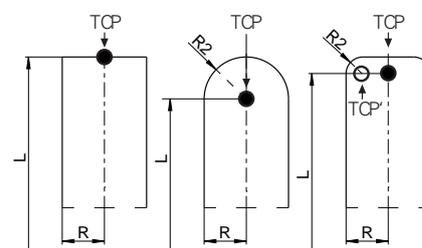
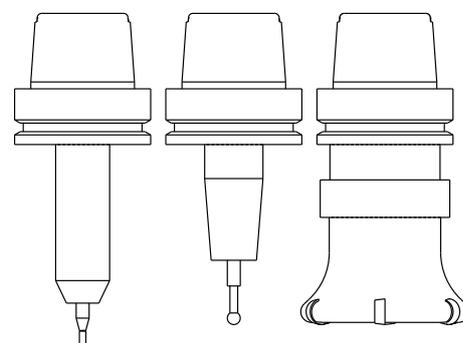
i Nel sistema di coordinate di immissione l'operatore definisce con l'ausilio di blocchi di traslazione la posizione dell'utensile e quindi la disposizione del sistema di coordinate dell'utensile.

con funzione ausiliaria **M128** attiva, l'orientamento del sistema di coordinate dell'utensile dipende dall'inclinazione attuale dell'utensile.

Inclinazione dell'utensile nel sistema di coordinate della macchina:

Esempio

N70 G01 X+10 Y+45 A+10 C+5 R0 M128*





Per i blocchi di traslazione visualizzati con vettori è possibile una compensazione utensile 3D con l'ausilio dei valori di compensazione **DL**, **DR** e **DR2** del blocco **T**.

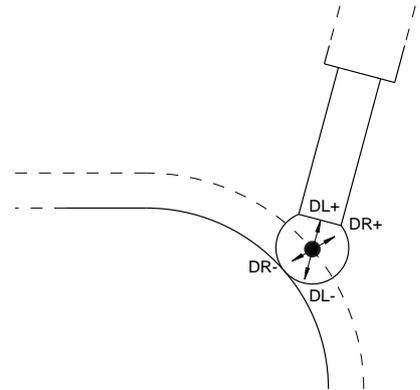
Le funzionalità dei valori di compensazione dipendono dal tipo di utensile.

Il controllo numerico rileva i diversi tipi di utensile con l'ausilio delle colonne **L**, **R** e **R2** della tabella utensili:

- $R2_{TAB} + DR2_{TAB} + DR2_{PROG} = 0$
→ fresa a candela
- $R2_{TAB} + DR2_{TAB} + DR2_{PROG} = R_{TAB} + DR_{TAB} + DR_{PROG}$
→ fresa frontale raggiata o fresa a sfera
- $0 < R2_{TAB} + DR2_{TAB} + DR2_{PROG} < R_{TAB} + DR_{TAB} + DR_{PROG}$
→ fresa a raggio laterale o fresa torica



Senza la funzione **TCPM** o la funzione ausiliaria **M128**, l'orientamento del sistema di coordinate dell'utensile e di immissione è identico.



Denominazione degli assi su fresatrici

Gli assi X, Y e Z sulla fresatrice vengono denominati anche asse utensile, asse principale (1° asse) e asse secondario (2° asse). La disposizione dell'asse utensile è determinante per l'assegnazione di asse principale e secondario.

Asse utensile	Asse princ	Asse sec.
X	Y	Z
Y	Z	X
Z	X	Y

Coordinate polari

Se il disegno di produzione è quotato con sistema ortogonale, anche il programma NC deve essere creato con coordinate ortogonali. Per pezzi con archi di cerchio o per indicazioni angolari è spesso più semplice definire le posizioni con coordinate polari.

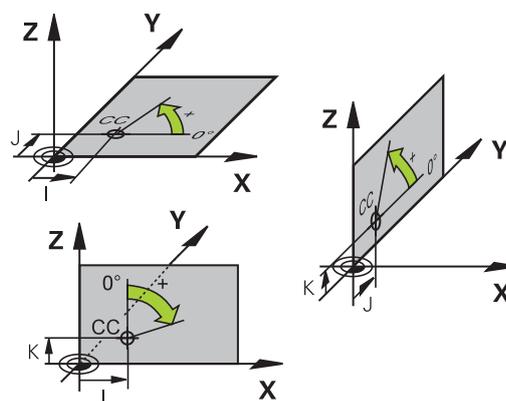
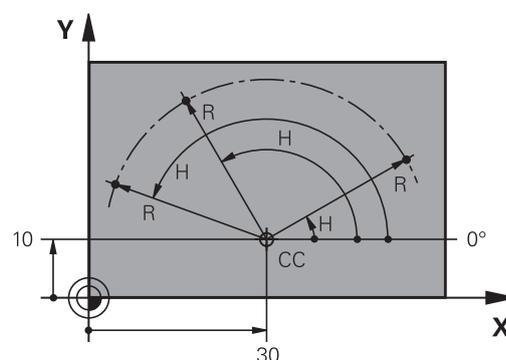
Contrariamente alle coordinate cartesiane X, Y e Z, le coordinate polari descrivono soltanto posizioni in un piano. Le coordinate polari hanno il proprio punto zero nel polo CC (CC = circle centre; in inglese centro cerchio). Una posizione in un piano può essere quindi definita in modo univoco mediante:

- il raggio delle coordinate polari: distanza dal polo CC alla posizione
- angolo in coordinate polari: angolo tra l'asse di riferimento dell'angolo e la retta che collega il polo CC con la posizione

Definizione del polo e dell'asse di riferimento dell'angolo

Il polo viene definito mediante due coordinate nel sistema di coordinate ortogonali in uno dei tre piani. Con questa definizione si attribuisce in modo univoco anche l'asse di riferimento dell'angolo per l'angolo H delle coordinate polari.

Coordinate polari (piano)	Asse di riferimento angolo
X/Y	+X
Y/Z	+Y
Z/X	+Z



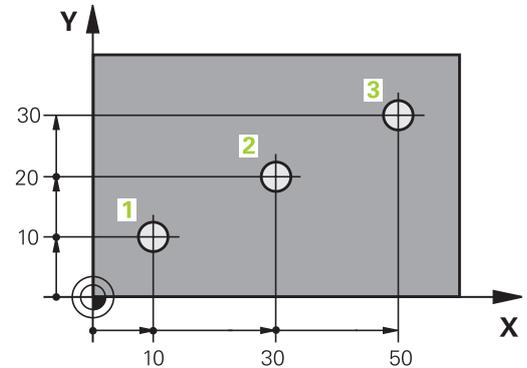
Posizioni assolute e incrementali del pezzo

Posizioni assolute del pezzo

Se le coordinate di una posizione si riferiscono al punto zero delle coordinate (origine), queste vengono definite assolute. Ogni posizione su un pezzo è definita in modo univoco dalle relative coordinate assolute.

Esempio 1: fori con coordinate assolute

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



Posizioni incrementali del pezzo

Le coordinate incrementali si riferiscono all'ultima posizione programmata dell'utensile che serve da origine relativa (fittizia). Alla creazione del programma le coordinate incrementali indicano quindi la quota tra l'ultima posizione nominale e quella immediatamente successiva, della quale traslare l'utensile. Per questa ragione viene anche definita quota incrementale.

Una quota incrementale viene identificata con la funzione G91 prima del nome dell'asse.

Esempio 2: fori con coordinate incrementali

Coordinate assolute del foro 4

X = 10 mm

Y = 10 mm

Foro 5, riferito a 4

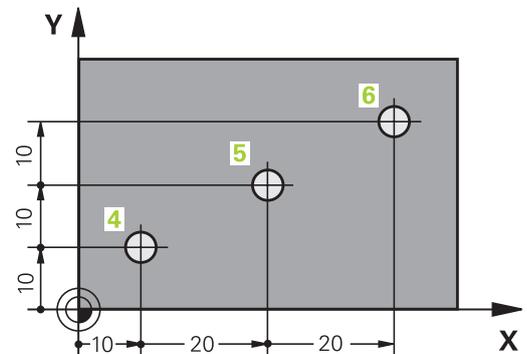
G91 X = 20 mm

G91 Y = 10 mm

Foro 6, riferito a 5

G91 X = 20 mm

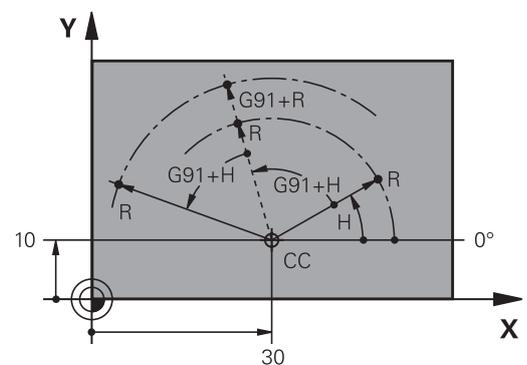
G91 Y = 10 mm



Coordinate polari assolute e incrementali

Le coordinate assolute si riferiscono sempre al polo e all'asse di riferimento angolare.

Le coordinate incrementali si riferiscono sempre all'ultima posizione programmata dell'utensile.



Selezione dell'origine

Il disegno del pezzo specifica un determinato elemento geometrico del pezzo quale origine assoluta (punto zero), generalmente uno spigolo del pezzo. Nell'impostazione dell'origine si allinea per prima cosa il pezzo rispetto agli assi macchina, portando l'utensile per ogni asse in una posizione nota rispetto al pezzo. Per questa posizione si imposta il display del controllo numerico su zero o su un valore di posizione predefinito. In questo modo si assegna il pezzo al sistema di riferimento, valido per la visualizzazione del controllo numerico o per il programma NC.

Se sul disegno del pezzo è indicata un'origine incrementale, occorre semplicemente utilizzare i cicli per la conversione delle coordinate.

Ulteriori informazioni: manuale utente Programmazione di cicli

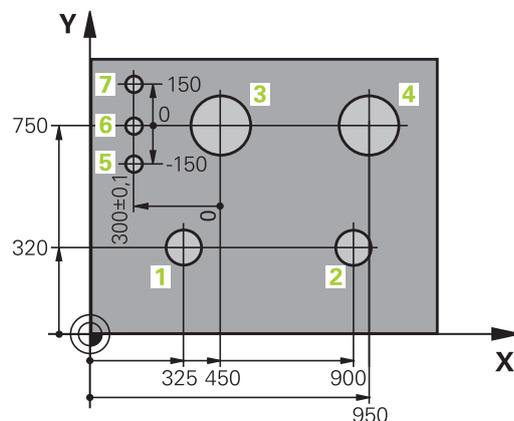
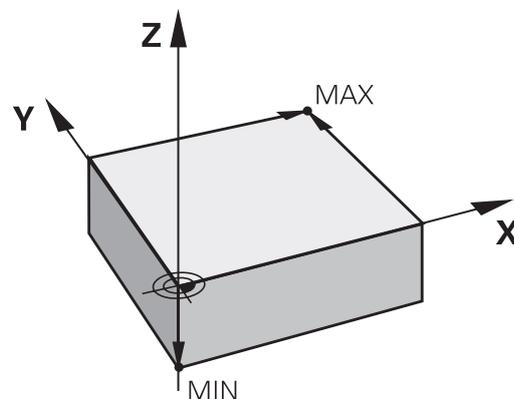
Quando il disegno del pezzo non è quotato a norma NC, si sceglie una determinata posizione o uno spigolo come origine, in base alla quale si potranno poi determinare tutte le altre posizioni.

La determinazione dell'origine risulta particolarmente agevole con il sistema di tastatura 3D HEIDENHAIN.

Ulteriori informazioni: manuale utente Configurazione, prova ed esecuzione di programmi NC

Esempio

Lo schizzo del pezzo mostra dei fori (da **1** a **4**), le cui quote si riferiscono a un'origine assoluta con le coordinate $X=0$ $Y=0$. I fori (da **5** a **7**) si riferiscono a un'origine relativa con coordinate assolute $X=450$ $Y=750$. Il ciclo **Spostamento punto zero** consente di spostare temporaneamente l'origine sulla posizione $X=450$, $Y=750$ per programmare i fori (da **5** a **7**) senza ulteriori calcoli.



3.5 Apertura e inserimento di programmi NC

Configurazione di un programma NC in formato DIN/ISO

Un programma NC è composto da una serie di blocchi NC. La figura a destra illustra i singoli elementi di un blocco NC.

Il controllo numerico numera automaticamente i blocchi NC del programma NC, in funzione del parametro macchina **blockIncrement** (105409). Il parametro macchina **blockIncrement** (105409) definisce l'incremento dei numeri dei blocchi.

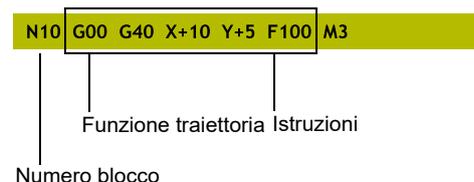
Il primo blocco NC di un programma NC è identificato dall'istruzione %, dal nome del programma e dall'unità di misura valida.

I blocchi NC successivi contengono i dati relativi a:

- pezzo grezzo
- chiamate utensili
- avvicinamento a una posizione di sicurezza
- avanzamenti e numeri di giri
- traiettorie, cicli e altre funzioni.

L'ultimo blocco NC di un programma NC è identificato dall'istruzione **N99999999**, dal nome del programma e dall'unità di misura valida.

Blocco NC



NOTA

Attenzione Pericolo di collisione!

Il controllo numerico non esegue alcun controllo di collisione automatico tra l'utensile e il pezzo. Durante il movimento di avvicinamento dopo il cambio dell'utensile sussiste il pericolo di collisione!

- ▶ Programmare all'occorrenza una posizione intermedia aggiuntiva sicura

Definizione del pezzo grezzo: G30/G31

Direttamente dopo l'apertura di un nuovo programma NC si deve definire un pezzo non lavorato. Per definire il pezzo grezzo in un momento successivo, premere il tasto **SPEC FCT**, il softkey **VAL.PREST. PROGRAMMA** e quindi il softkey **BLK FORM**. Il controllo numerico impiega la definizione per le simulazioni grafiche.



Il pezzo grezzo deve essere definito solo se si desidera effettuare la prova grafica del programma NC!

Il controllo numerico è in grado di rappresentare diverse forme dei pezzi grezzi:

Softkey	Funzione
	Definizione di un pezzo grezzo rettangolare
	Definizione di un pezzo grezzo cilindrico
	Definizione di un pezzo grezzo simmetrico alla rotazione di qualsiasi forma

Pezzo grezzo rettangolare

I lati del parallelepipedo sono paralleli agli assi X, Y e Z. Questo pezzo grezzo viene definito tramite due dei suoi spigoli:

- Punto MIN G30: coordinata minima di X, Y e Z del parallelepipedo; inserire valori assoluti
- Punto MAX G31: coordinata massima di X, Y e Z del parallelepipedo; inserire valori assoluti o incrementali

Esempio

%NEU G71 *	Inizio programma, nome, unità di misura
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40*	Asse mandrino, coordinate punto MIN
N20 G31 X+100 Y+100 Z+0*	Coordinate punto MAX
N99999999 %NEU G71 *	Fine programma, nome, unità di misura

Pezzo grezzo cilindrico

Il pezzo grezzo cilindrico è definito dalle dimensioni del cilindro:

- X, Y o Z: asse di rotazione
- D, R: diametro o raggio del cilindro (con segno positivo)
- L: lunghezza del cilindro (con segno positivo)
- DIST: spostamento lungo l'asse di rotazione
- DI, RI: diametro interno o raggio interno per cilindro cavo



I parametri **DIST** e **RI** o **DI** sono opzionali e non devono essere programmati.

Esempio

%NEU G71 *	Inizio programma, nome, unità di misura
N10 BLK FORM CYLINDER Z R50 L105 DIST+5 RI10*	Asse mandrino, raggio, lunghezza, distanza, raggio interno
N99999999 %NEU G71 *	Fine programma, nome, unità di misura

Pezzo grezzo simmetrico alla rotazione di qualsiasi forma

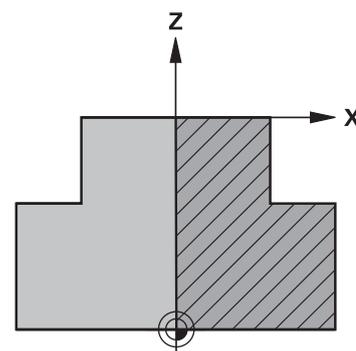
Il profilo del pezzo grezzo simmetrico alla rotazione si definisce in un sottoprogramma. Si utilizza X, Y o Z come asse di rotazione.

Nella definizione del pezzo grezzo si rimanda alla descrizione di profili:

- DIM_D, DIM_R: diametro o raggio del pezzo grezzo simmetrico di rotazione
- LBL: sottoprogramma con la descrizione profilo

La descrizione del profilo deve contenere valori negativi nell'asse di rotazione, ma soltanto valori positivi nell'asse principale. Il profilo deve essere chiuso, ossia l'inizio del profilo corrisponde alla fine del profilo.

Se un pezzo grezzo simmetrico di rotazione viene definito con coordinate incrementali, le quote sono quindi indipendenti dalla programmazione del diametro.



Il sottoprogramma può essere indicato con l'aiuto di un numero, di un nome o di un parametro QS.

Esempio

%NEU G71 *	Inizio programma, nome, unità di misura
N10 BLK FORM ROTATION Z DIM_R LBL1*	Asse mandrino, modalità di interpretazione, numero sottoprogramma
N20 M30*	Fine programma principale
N30 G98 L1*	Inizio sottoprogramma
N40 G01 X+0 Z+1*	Inizio profilo
N50 G01 X+50*	Programmazione in direzione positiva dell'asse principale
N60 G01 Z-20*	
N70 G01 X+70*	
N80 G01 Z-100*	
N90 G01 X+0*	
N100 G01 Z+1*	Fine profilo
N110 G98 L0*	Fine sottoprogramma
N99999999 %NEU G71 *	Fine programma, nome, unità di misura

Apertura di un nuovo programma NC

Il programma NC si inserisce sempre nel modo operativo **Programmaz.** Esempio di un'apertura di programma:



- ▶ Premere il tasto di modalità **Programmaz.**



- ▶ Premere il tasto **PGM MGT**
- ▶ Il controllo numerico apre la Gestione file.

Selezionare la directory nella quale si desidera salvare il nuovo programma NC:

NOME FILE = NUOVO.I



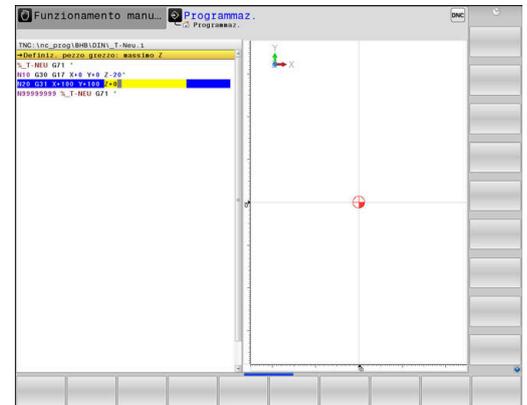
- ▶ Inserire il nuovo nome del programma
- ▶ Confermare con il tasto **ENT**



- ▶ Selezionare l'unità di misura: premere il softkey **MM** oppure **INCH**
- ▶ Il controllo numerico commuta nella finestra programmi e apre il dialogo per la definizione del **BLK-FORM** (pezzo grezzo).



- ▶ Selezionare il pezzo grezzo rettangolare: premere il softkey della forma rettangolare del pezzo grezzo



PIANO DI LAVORO IN GRAFICA: XY



- ▶ Inserire l'altezza del mandrino, ad es. **G17**

DEFINIZIONE PEZZO GREZZO: MINIMO



- ▶ Inserire una dopo l'altra le coordinate X, Y e Z del punto MIN e confermare ogni volta con il tasto **ENT**

DEFINIZIONE PEZZO GREZZO: MASSIMO



- ▶ Inserire una dopo l'altra le coordinate X, Y e Z del punto MAX e confermare ogni volta con il tasto **ENT**

Esempio

%NEU G71 *	Inizio programma, nome, unità di misura
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40*	Asse mandrino, coordinate punto MIN
N20 G31 X+100 Y+100 Z+0*	Coordinate punto MAX
N99999999 %NEU G71 *	Fine programma, nome, unità di misura

Il primo e l'ultimo blocco NC del programma NC vengono automaticamente generati dal controllo numerico.



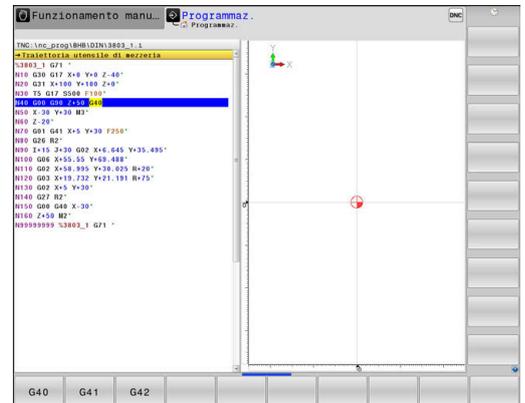
Se non si intende programmare alcuna definizione del pezzo grezzo, interrompere il dialogo con il tasto **DEL** in **Piano di lavoro in grafica: XY!**

Programmazione dei movimenti utensile in DIN/ISO

Per programmare un blocco NC, premere il tasto **SPEC FCT**. Premere il softkey **FUNZIONI PROGRAMMA** e quindi il softkey **DIN/ISO**. Per disporre del relativo codice G è possibile utilizzare anche i tasti funzione grigi di programmazione profili.



Se si immettono le funzioni DIN/ISO utilizzando una tastiera alfanumerica collegata tramite USB, tenere presente che sono attive le maiuscole.



Esempio per un blocco di posizionamento

- G** ▶ Premere il tasto **G**
- ENT** ▶ Inserire **1** e premere il tasto **ENT** per aprire il blocco NC

COORDINATE?

- X** ▶ **10** (coordinata di destinazione per l'asse X)
- Y** ▶ **20** (coordinata di destinazione per l'asse Y)
- ENT** ▶ Con il tasto **ENT** passare alla domanda successiva

Traiettoria utensile di mezzzeria

- G** ▶ Inserire **40** e confermare con il tasto **ENT** per traslare senza correzione raggio utensile

In alternativa

- G 4 1** ▶ Spostamento a sinistra o a destra del profilo programmato: premere il softkey **G41** o **G42**
- G 4 2**

AVANZAMENTO F=?

- 100** (inserire l'avanzamento per questa traiettoria 100 mm/min)
- ENT** ▶ Con il tasto **ENT** passare alla domanda successiva

FUNZIONE AUSILIARIA M?

- ▶ Inserire **3** (funzione ausiliaria **M3 Mandrino on**).
- END** ▶ Con il tasto **END** il controllo numerico chiude questo dialogo.

Esempio

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

Conferma posizioni reali

Il controllo numerico consente di confermare nel programma NC la posizione attuale dell'utensile, ad es. se

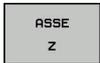
- si programmano blocchi di traslazione
- si programmano cicli

Per confermare i valori corretti delle posizioni, è necessario procedere come descritto di seguito:

- ▶ Posizionare la casella di immissione nel punto del blocco NC in cui si desidera inserire una posizione



- ▶ Selezionare la funzione Conferma posizione reale
- ▶ Il controllo numerico visualizza nel livello softkey gli assi le cui posizioni possono essere confermate.



- ▶ Selezionare l'asse
- ▶ Il controllo numerico scrive nel campo di immissione attivo la posizione attuale dell'asse selezionato.



Ciò nonostante, il controllo numerico acquisisce nel piano di lavoro sempre le coordinate del centro dell'utensile.

Il controllo numerico considera la compensazione attiva della lunghezza dell'utensile e nell'asse utensile conferma sempre la coordinata della punta dell'utensile.

Il controllo numerico lascia il livello softkey attivo per la selezione dell'asse fino a nuova pressione del tasto **Conferma posizione reale**. Questo si applica anche quando si memorizza il blocco NC corrente o si apre un nuovo blocco NC mediante il tasto di programmazione profili. Se si deve selezionare mediante softkey un'alternativa di inserimento (ad es. la compensazione del raggio), il controllo numerico chiude il livello softkey per la selezione asse.

Con funzione **Rotazione piano di lavoro** attiva non è ammessa la funzione **Conferma posizione reale**.

Editing del programma NC



Durante l'esecuzione il programma NC attivo non può essere editato.

Durante la creazione o la modifica di un programma NC, è possibile selezionare con i tasti cursore o con i softkey ogni riga del programma NC e singole istruzioni di un blocco NC.

Softkey/ Tasto	Funzione
	<p>Modifica della posizione del blocco NC attuale sullo schermo. In questo modo si possono visualizzare più blocchi NC programmati prima del blocco NC attuale</p> <p>Funzione inattiva se il programma NC è completamente visibile sullo schermo</p>
	<p>Modifica della posizione del blocco NC attuale sullo schermo. In questo modo si possono visualizzare più blocchi NC programmati dopo il blocco NC attuale</p> <p>Funzione inattiva se il programma NC è completamente visibile sullo schermo</p>
	Salto da blocco NC a blocco NC
	Selezione di singole istruzioni nel blocco NC
	<p>Selezione di un determinato blocco NC</p> <p>Ulteriori informazioni: "Impiego del tasto GOTO", Pagina 188</p>

Softkey/ Tasto	Funzione
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Azzeramento del valore dell'istruzione selezionata ■ Cancellazione valore errato ■ Cancellazione messaggio di errore cancellabile
	Cancellazione istruzione selezionata
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Cancellazione del blocco NC selezionato ■ Cancellazione cicli e blocchi di programma
	Inserimento del blocco NC che è stato editato o cancellato per ultimo

Inserimento del blocco NC in un punto qualsiasi

- ▶ Selezionare il blocco NC dopo il quale si desidera inserire un nuovo blocco NC
- ▶ Aprire il dialogo

Salva modifiche

Il controllo numerico salva automaticamente di default le modifiche, se si esegue un cambio di modalità o si seleziona la Gestione file. Se si desidera salvare in modo mirato le modifiche nel programma NC, procedere come segue:

- ▶ Selezionare il livello softkey con le funzioni di memorizzazione

	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Premere il softkey MEMORIZZA ▶ Il controllo numerico memorizza tutte le modifiche che sono state eseguite dall'ultimo salvataggio
---	---

Salvare il programma NC in un nuovo file

È possibile salvare il contenuto del programma NC correntemente selezionato con un nome diverso. Procedere come segue:

- ▶ Selezionare il livello softkey con le funzioni di memorizzazione

	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Premere il softkey SALVA CON NOME ▶ Il controllo numerico visualizza una finestra nella quale si può inserire la directory e il nuovo nome del file. ▶ Selezionare eventualmente la cartella di destinazione con il softkey CAMBIA ▶ Inserire il nome del file ▶ Confermare con il softkey OK o il tasto ENT, ovvero terminare l'operazione con il softkey INTERROMPI
---	--

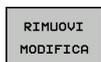


Il file memorizzato con **SALVA CON NOME** è presente nella Gestione file anche con il softkey **ULTIMI FILE**.

Annullamento di modifiche

È possibile annullare tutte le modifiche che sono state eseguite dall'ultimo salvataggio. Procedere come segue:

- ▶ Selezionare il livello softkey con le funzioni di memorizzazione



- ▶ Premere il softkey **RIMUOVI MODIFICA**
- ▶ Il controllo numerico visualizza una finestra nella quale si può confermare o interrompere l'operazione.
- ▶ Confermare con il softkey **SI** o il tasto **ENT**, ovvero interrompere l'operazione con il softkey **NO**

Modifica e inserimento istruzioni

- ▶ Selezionare l'istruzione nel blocco NC
- ▶ Sovrascrivere con la nuova istruzione
- ▶ Durante la selezione dell'istruzione è disponibile il dialogo.
- ▶ Concludere la modifica: premere il tasto **END**

Per inserire un'istruzione muovere i tasti cursore (verso destra o sinistra) fino alla visualizzazione del dialogo desiderato e inserire il valore desiderato.

Ricerca di istruzioni uguali in vari blocchi NC



- ▶ Selezione di un'istruzione in un blocco NC: azionare il tasto cursore fino a marcare l'istruzione desiderata



- ▶ Selezionare il blocco NC con i tasti cursore
 - Freccia in basso: ricerca in avanti
 - Freccia in alto: ricerca indietro

Il campo chiaro si troverà nel nuovo blocco NC sulla stessa istruzione del blocco NC precedentemente selezionato.



Se si avvia la ricerca in programmi NC molto lunghi, il controllo numerico visualizza un'icona con un indicatore di avanzamento. All'occorrenza la ricerca può essere interrotta in qualsiasi momento.

Selezione, copia, cancellazione e inserimento di blocchi di programma

Al fine di poter copiare blocchi di programma all'interno di un programma NC o in un altro programma NC, il controllo numerico mette a disposizione le seguenti funzioni:

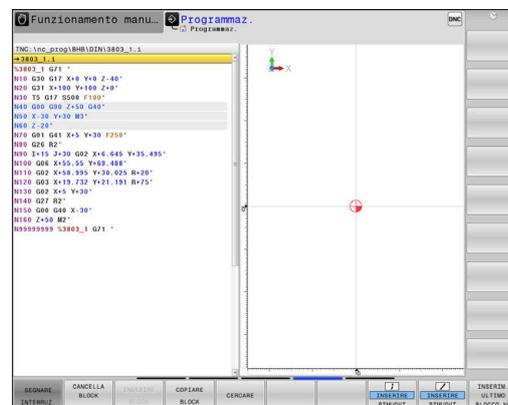
Softkey	Funzione
SELEZIONA BLOCK	Attivazione funzione di selezione
SEGNARE INTERRUZ.	Disattivazione funzione di selezione
TAGLIA BLOCK	Taglio blocco selezionato
INSERIRE BLOCK	Inserimento di un blocco presente in memoria
COPIARE BLOCK	Copia blocco selezionato

Per copiare blocchi di programma, procedere nel seguente modo:

- ▶ Selezionare il livello softkey con le funzioni di selezione
- ▶ Selezionare il primo blocco NC della parte di programma da copiare
- ▶ Selezionare il primo blocco NC: premere il softkey **SELEZIONA BLOCK**.
- Il controllo numerico evidenzia il blocco NC mediante colore e visualizza il softkey **SEGNARE INTERRUZ.**
- ▶ Muovere il cursore sull'ultimo blocco NC della parte di programma che si desidera copiare o tagliare.
- Il controllo numerico propone tutti i blocchi NC selezionati in un altro colore. Premendo il softkey **SEGNARE INTERRUZ.** è possibile concludere in qualsiasi momento la funzione di selezione.
- ▶ Per copiare la parte di programma selezionata: premere il softkey **COPIARE BLOCK**; per eliminare la parte di programma selezionata: premere il softkey **TAGLIA BLOCCO**.
- Il controllo numerico memorizza il blocco selezionato.

i Se si desidera trasferire un blocco di programma in un altro programma NC, selezionare in questo punto dapprima il programma NC desiderato tramite la Gestione file.

- ▶ Selezionare con i tasti cursore il blocco NC dopo il quale si desidera inserire la parte di programma copiata (tagliata)
- ▶ Inserire la parte di programma memorizzata: premere il softkey **INSERIRE BLOCK**
- ▶ Conclusione della funzione di selezione: premere il softkey **SEGNARE INTERRUZ.**



La funzione di ricerca del controllo numerico

Con la funzione di ricerca del controllo numerico si può cercare un testo qualsiasi all'interno di un programma NC e, se necessario, sostituirlo con un nuovo testo.

Ricerca di un testo qualsiasi

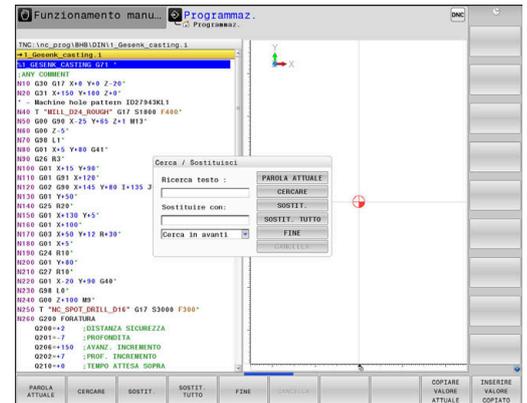
CERCARE

- ▶ Selezionare la funzione di ricerca
- Il controllo numerico visualizza la finestra di ricerca e mostra nel livello softkey le funzioni di ricerca disponibili.
- ▶ Inserire il testo da cercare, ad es.: **TOOL**
- ▶ Selezionare ricerca avanti o ricerca indietro
- ▶ Avviare la ricerca
- Il controllo numerico salta sul blocco NC successivo in cui è memorizzato il testo cercato.
- ▶ Ripetere la ricerca
- Il controllo numerico salta sul blocco NC successivo in cui è memorizzato il testo cercato.
- ▶ Conclusione della funzione di ricerca: premere il softkey FINE

CERCARE

CERCARE

FINE



Cerca/Sostituisci di testi qualsiasi

NOTA**Attenzione, possibile perdita di dati!**

Le funzioni **SOSTIT.** e **SOSTIT. TUTTO** sovrascrivono tutti gli elementi di sintassi trovati senza chiedere conferma. Il controllo numerico non esegue alcun backup automatico dei dati originari prima di eseguire la sostituzione. I programmi NC possono essere danneggiati in modo irrevocabile.

- ▶ Creare eventualmente copie di backup dei programmi NC prima di procedere alla sostituzione
- ▶ Utilizzare **SOSTIT.** e **SOSTIT. TUTTO** con particolare cautela



Durante l'esecuzione di un programma non sono possibili le funzioni **CERCARE** e **SOSTIT.** nel programma NC attivo. Anche una protezione attiva contro la scrittura impedisce queste funzioni.

- ▶ Selezionare il blocco NC in cui l'istruzione da cercare è memorizzata

CERCARE

- ▶ Selezionare la funzione di ricerca
- ▶ Il controllo numerico visualizza la finestra di ricerca e mostra nel livello softkey le funzioni di ricerca disponibili.
- ▶ Premere il softkey **PAROLA ATTUALE**
- ▶ Il controllo numerico acquisisce la prima istruzione del blocco NC attuale. Premere eventualmente di nuovo il softkey per acquisire l'istruzione desiderata.

CERCARE

- ▶ Avviare la ricerca
- ▶ Il controllo numerico salta sul successivo testo cercato.

SOSTIT.

- ▶ Per sostituire il testo e poi saltare al successivo punto cercato: premere il softkey **SOSTIT.**, oppure per sostituire tutti i punti di testo trovati: premere il softkey **SOSTIT. TUTTO**, o per non sostituire il testo e saltare al successivo punto cercato: premere il softkey **CERCARE**

FINE

- ▶ Conclusione della funzione di ricerca: premere il softkey FINE

3.6 Gestione file

File

File nel controllo numerico	Tipo
Programmi NC	
in formato HEIDENHAIN	.H
in formato DIN/ISO	.I
Programmi NC compatibili	
Programmi Unit HEIDENHAIN	.HU
Programmi profilo HEIDENHAIN	.HC
Tablette per	
Utensili	.T
Cambiautensili	.TCH
Origini	.D
Punti	.PNT
Preset	.PR
Sistemi di tastatura	.TP
File di backup	.BAK
Dati correlati (ad es. punti di strutturazione)	.DEP
Tablette liberamente definibili	.TAB
Pallet	.P
Utensili per tornire	.TRN
Correzione utensile	.3DTC
Testi come	
File ASCII	.A
File di testo	.TXT
File HTML, ad es. protocolli di risultato dei cicli di tastatura	.HTML
File di guida	.CHM
Dati CAD quali	
file ASCII	.DXF .IGES .STEP

Immettendo un programma NC nel controllo numerico, assegnare innanzi tutto un nome a questo programma NC. Il controllo numerico memorizzerà il programma NC nella memoria interna quale file con lo stesso nome. Anche i testi e le tabelle vengono memorizzati dal controllo numerico come file.

Per trovare e gestire i file in modo rapido, il controllo numerico dispone di una finestra speciale per la Gestione file. In questa finestra si possono chiamare, copiare, rinominare e cancellare i vari file.

Con il controllo numerico è possibile gestire un numero pressoché illimitato di file. Lo spazio di memoria disponibile è di minimo **21 GByte**. Un singolo programma NC deve essere al massimo di **2 GByte**.



A seconda dell'impostazione il controllo numerico crea dopo l'editing e la memorizzazione di programmi NC file di backup con estensione *.bak, influenzando così sullo spazio di memoria a disposizione.

Nomi dei file

Per i programmi NC, le tabelle e i testi, il controllo numerico aggiunge anche un'estensione, divisa da un punto dal nome del file. Questa estensione caratterizza il tipo di file.

Nome file	Tipo file
PROG20	.I

I nomi dei file, dei drive e delle directory sul controllo numerico sono soggetti alla seguente norma: The Open Group Base Specifications Issue 6 IEEE Std 1003.1, 2004 Edition (Posix-Standard).

Sono ammessi i seguenti caratteri:

A B C D E F G H I J K L M N O P Q R S T U V W X Y Z a b c d e f g
h i j k l m n o p q r s t u v w x y z 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 _ -

I seguenti caratteri hanno un significato speciale:

Carattere	Significato
.	L'ultimo punto del nome file separata l'estensione
\ e /	Per l'albero della directory
:	Separa le denominazioni dei drive dalla directory

Non utilizzare tutti gli altri caratteri per evitare ad es. problemi durante la trasmissione dei dati. I nomi delle tabelle devono iniziare con una lettera.



La lunghezza massima ammessa del percorso è di 255 caratteri. Per la lunghezza del percorso si contano le denominazioni del drive, della directory e del file, inclusa l'estensione.

Ulteriori informazioni: "Percorsi", Pagina 105

Visualizzazione sul controllo numerico di file creati esternamente

Sul controllo numerico sono installati alcuni tool supplementari che consentono di visualizzare e in parte anche di elaborare i file illustrati nella seguente tabella.

Tipi di file	Tipo
File PDF	pdf
Tabella Excel	xls
	csv
File Internet	html
File di testo	txt
	ini
File grafici	bmp
	gif
	jpg
	png

Ulteriori informazioni: manuale utente Configurazione, prova ed esecuzione di programmi NC

Directory

Poiché nella memoria interna si possono memorizzare tanti programmi NC e file, per poter organizzare i singoli file, questi ultimi vengono memorizzati in directory (cartelle). In tali directory si possono creare ulteriori directory, le cosiddette sottodirectory. Con il tasto **-/+** oppure **ENT** si possono visualizzare o mascherare le sottodirectory.

Percorsi

Il percorso indica il drive e tutte le directory e sottodirectory in cui un file è memorizzato. I singoli dati vengono separati da una ****.



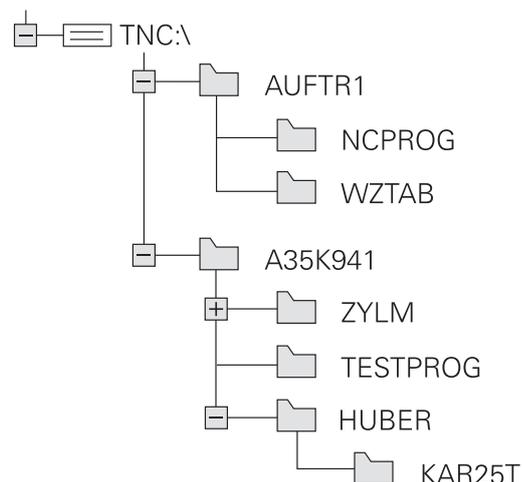
La lunghezza massima ammessa del percorso è di 255 caratteri. Per la lunghezza del percorso si contano le denominazioni del drive, della directory e del file, inclusa l'estensione.

Esempio

Sul drive **TNC** è stata generata la directory **AUFTR1**. In seguito nella directory **AUFTR1** è stata generata la sottodirectory **NCPROG**, nella quale è stato copiato il programma NC **PROG1.H**. Il programma NC ha quindi il seguente percorso:

TNC:\AUFTR1\NCPROG\PROG1.I

La grafica a destra illustra un esempio di visualizzazione di directory con diversi percorsi.



Panoramica: funzioni della Gestione file

Softkey	Funzione	Pag.
	Copia di un singolo file	111
	Visualizzazione di un determinato tipo di file	109
	Creazione di un nuovo file	111
	Visualizzazione degli ultimi 10 file selezionati	115
	Cancellazione di un file	116
	Selezione di file	117
	Rinomina di file	118
	Attivazione protezione file da cancellazione e modifica	119
	Disattivazione protezione file	119
	Importazione di file di iTNC 530	Manuale utente Configurazione, prova ed esecuzione di programmi NC
	Adattamento del formato della tabella	353
	Gestione dei drive di rete	Manuale utente Configurazione, prova ed esecuzione di programmi NC
	Selezione dell'editor	119
	Ordinamento dei file secondo le proprietà	118
	Copia di directory	115
	Cancellazione di una directory con tutte le sottodirectory	

Softkey	Funzione	Pag.
	Aggiornamento della directory	
	Rinomina directory	
	Creazione di una nuova directory	

Chiamata della Gestione file

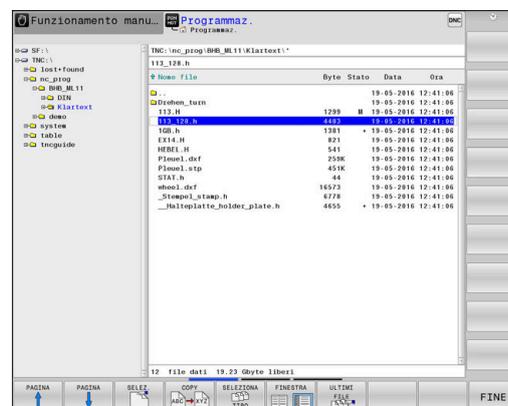
PGM
MGT

- ▶ Premere il tasto **PGM MGT**
- Il controllo numerico visualizza la finestra per la Gestione file (la figura illustra la programmazione base. Se il controllo numerico visualizza una ripartizione dello schermo diversa, premere il softkey **FINESTRA**).

La finestra stretta a sinistra visualizza i drive e le directory disponibili. I drive rappresentano i dispositivi con i quali i dati vengono memorizzati o trasmessi. Il drive è la memoria interna del controllo numerico. Altri drive sono le interfacce (RS232, Ethernet), alle quali collegare per esempio un PC. Ogni directory è sempre identificata da un'icona della cartella (a sinistra) e dal suo nome (a destra). Le sottodirectory sono rientrate verso destra. Se sono presenti sottodirectory, possono essere visualizzate o nascoste con il tasto **-/+**.

Se l'albero delle directory è maggiore di quanto visualizzabile sullo schermo, è possibile spostarsi con la barra di scorrimento o un mouse collegato.

La finestra larga a destra visualizza tutti i file memorizzati nella directory selezionata. Per ogni file vengono visualizzate varie informazioni, elencate nella tabella sottostante.



Visualizzazione	Significato
Nome file	Nome file e tipo file
Byte	Dimensione del file in byte
Stato	Caratteristica del file:
E	File selezionato in modalità Programmaz.
S	File selezionato in modalità Prova programma
M	File selezionato in uno dei modi operativi di esecuzione del programma
+	Il file possiede file correlati non visualizzati con estensione DEP, ad es. in caso di utilizzo della prova di impiego utensile
	File protetto da cancellazione e modifica
	File protetto da cancellazione e modifica in quanto in esecuzione
Data	Data in cui il file è stato modificato per l'ultima volta
Ora	Ora in cui il file è stato modificato per l'ultima volta



Per visualizzare i file correlati è necessario impostare il parametro macchina **dependentFiles(N. 122101)** su **MANUAL**.

Selezione di drive, directory e file



- ▶ Richiamare la Gestione file: premere il tasto **PGM MGT**

Spostarsi con il mouse o premere i tasti freccia o i softkey per portare il cursore nel punto desiderato sullo schermo:



- ▶ Sposta il cursore dalla finestra destra a quella sinistra e viceversa



- ▶ Sposta il cursore in una finestra verso l'alto e verso il basso



- ▶ Sposta il cursore pagina per pagina in una finestra verso l'alto e verso il basso



Passo 1: selezione del drive

- ▶ Selezionare il drive nella finestra sinistra:



- ▶ Selezionare il drive: premere il softkey **SELEZ.**, o



- ▶ Premere il tasto **ENT**

Passo 2: selezione della directory

- ▶ Evidenziare la directory nella finestra sinistra: la finestra destra elenca automaticamente tutti i file della directory selezionata (sfondo chiaro)

Passo 3:selezione del file

- ▶ Premere il softkey **SELEZIONA TIPO**



- ▶ Premere il softkey del tipo di file desiderato oppure



- ▶ Visualizzare tutti i file: premere il softkey **VIS. TUTTI**, oppure



- ▶ Utilizzare i caratteri jolly, ad es. **4*.h**: visualizzare tutti i file del tipo .h che iniziano con 4

- ▶ Selezionare il file nella finestra destra:



- ▶ Premere il softkey **SELEZ.** oppure



- ▶ Premere il tasto **ENT**
- ▶ Il controllo numerico attiva il file selezionato nel modo operativo nel quale è stata richiamata la Gestione file.



Se nella Gestione file si immette la lettera iniziale del file cercato, il cursore salta automaticamente sul primo programma NC con la lettera corrispondente.

Creazione di una nuova directory

- ▶ Selezionare nella finestra sinistra la directory, nella quale si desidera creare una sottodirectory



- ▶ Premere il softkey **NUOVA DIRECTORY**
- ▶ Inserire il nome della directory



- ▶ Premere il tasto **ENT**



- ▶ Premere il softkey **OK** per confermare oppure



- ▶ Premere il softkey **CANCELLA** per annullare

Creazione di un nuovo file

- ▶ Selezionare nella finestra sinistra la directory in cui si vuole creare il nuovo file
- ▶ Posizionare il cursore nella finestra destra



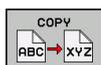
- ▶ Premere il softkey **NUOVO FILE**
- ▶ Inserire il nome del file con relativa estensione



- ▶ Premere il tasto **ENT**

Copia di un singolo file

- ▶ Portare il cursore sul file da copiare



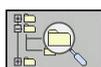
- ▶ Premere il softkey **COPY**: selezione della funzione di copia
- ▶ Il controllo numerico apre una finestra in primo piano.

Copia di file nella directory attuale

- ▶ Introdurre il nome del file di destinazione
- ▶ Premere il tasto **ENT** o il softkey **OK**
- ▶ Il controllo numerico copia il file nella directory attiva. Il file originale viene conservato.



Copia di file in un'altra directory



- ▶ Premere il softkey **Directory di destinazione** per definire la directory di destinazione in una finestra in primo piano



- ▶ Premere il tasto **ENT** o il softkey **OK**
- ▶ Il controllo numerico copia il file con lo stesso nome nella directory selezionata. Il file originale viene conservato.



Il controllo numerico visualizza un indicatore di avanzamento, se la procedura di copia è stata avviata con il tasto **ENT** o con il softkey **OK**.

Copia di file dati in un'altra directory

- ▶ Selezionare la ripartizione dello schermo con le due finestre di uguale grandezza

Finestra destra

- ▶ Premere il softkey **VISUAL TREE**
- ▶ Spostare il cursore sulla directory nella quale si desidera copiare i file e visualizzare con il tasto **ENT** i file in questa directory

Finestra sinistra

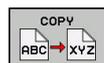
- ▶ Premere il softkey **VISUAL TREE**
- ▶ Selezionare la directory con i file da copiare e visualizzare i file con il softkey **VISUALIZ. FILE**



- ▶ Premere il softkey TAG: visualizzare le funzioni per selezionare i file



- ▶ Premere il softkey SELEZ. FILE: portare il cursore sul file da copiare e selezionarlo. Se desiderato, selezionare altri file allo stesso modo



- ▶ Premere il softkey COPIARE: copiare i file selezionati nella directory di destinazione

Ulteriori informazioni: "Selezione dei file", Pagina 117

Avendo selezionato dei file sia nella finestra sinistra che in quella destra, il controllo numerico effettua la copia dalla directory sulla quale si trova il cursore.

Sovrascrittura di file

Copiando dei file in una directory dove si trovano già dei file con lo stesso nome, il controllo numerico chiede se questi file nella directory di destinazione devono essere sovrascritti:

- ▶ Sovrascrittura di tutti i file (campo **File esistenti** selezionato): premere il softkey **OK** o
- ▶ Senza sovrascrittura di file: premere il softkey **CANCELLA**

Volendo sovrascrivere un file protetto, occorre selezionare il campo **File protetti** ovvero interrompere l'operazione.

Copia di una tabella

Importazione di righe in una tabella

Se si copia una tabella in una già esistente, si possono sovrascrivere singole righe con il softkey **SOSTIT. CAMPI**.

Premesse:

- la tabella di destinazione deve esistere
- il file da copiare deve contenere solo le righe da sostituire
- il tipo di file delle tabelle deve essere identico

NOTA

Attenzione, possibile perdita di dati!

La funzione **SOSTIT. CAMPI** sovrascrive, senza richiesta di conferma, tutte le righe del file di destinazione contenute nella tabella copiata. Il controllo numerico non esegue alcun backup automatico dei dati originari prima di eseguire la sostituzione. Le tabelle possono essere danneggiate in modo irrevocabile.

- ▶ Creare eventualmente copie di backup delle tabelle prima di procedere alla sostituzione
- ▶ Utilizzare **SOSTIT. CAMPI** con particolare cautela

Esempio

Con un dispositivo di presetting sono stati misurati la lunghezza e il raggio di dieci nuovi utensili. Successivamente il dispositivo di presetting genera la tabella utensili TOOL_Import.T con dieci righe, ossia dieci utensili.

Procedere come descritto di seguito:

- ▶ Copiare questa tabella dal supporto dati esterno in una directory qualsiasi
- ▶ Copiare la tabella creata esternamente con la Gestione file del controllo numerico nella tabella TOOL.T esistente
- > Il controllo numerico chiede se la tabella utensili TOOL.T esistente deve essere sovrascritta.
- ▶ Premere il softkey **SI**
- > Il controllo numerico sovrascrive completamente il file TOOL.T attuale. A copia terminata TOOL.T consisterà di 10 righe.
- ▶ In alternativa premere il softkey **SOSTIT. CAMPI**
- > Il controllo numerico sovrascrive completamente le 10 righe del file TOOL.T. I dati delle righe residue non verranno modificati dal controllo numerico.

Estrazione di righe da una tabella

Nelle tabelle possono essere marcate una o più righe e memorizzate in una tabella separata.

Procedere come descritto di seguito:

- ▶ Aprire la tabella dalla quale si desidera copiare le righe
- ▶ Selezionare con i tasti cursore la prima riga da copiare
- ▶ Premere il softkey **FUNZIONI AUSIL.**
- ▶ Premere il softkey **TAG**
- ▶ Selezionare eventualmente altre righe
- ▶ Premere il softkey **SALVA CON NOME**
- ▶ Inserire il nome di una tabella in cui devono essere memorizzate le righe selezionate

Copia di directory

- ▶ Portare il cursore nella finestra destra sulla directory da copiare
- ▶ Premere il softkey **COPY**
- ▶ Il controllo numerico visualizza la finestra per la selezione della directory di destinazione.
- ▶ Selezionare la directory di destinazione e confermare con il tasto **ENT** o il softkey **OK**
- ▶ Il controllo numerico copia la directory selezionata incluse le sottodirectory nella directory di destinazione selezionata.

Selezione di uno degli ultimi file selezionati

- ▶ Richiamare la Gestione file: premere il tasto **PGM MGT**
- ▶ Visualizzazione degli ultimi 10 file selezionati: premere il softkey **ULTIMI FILE**

Premere i tasti freccia per spostare il cursore sul file che si intende selezionare:



- ▶ Sposta il cursore in una finestra verso l'alto e verso il basso



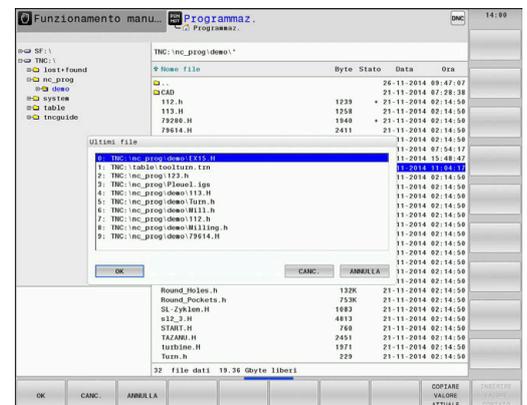
- ▶ Selezionare il file: premere il softkey **OK** o



- ▶ Premere il tasto **ENT**



Con il softkey **COPIARE VALORE ATTUALE** è possibile copiare il percorso di un file selezionato. Il percorso copiato può essere successivamente riutilizzato, ad es. in caso di una chiamata programma con l'aiuto del tasto **PGM CALL**.



Cancellazione di file

NOTA

Attenzione, possibile perdita di dati!

La funzione **DELETE** cancella definitivamente il file. Il controllo numerico non esegue alcun backup automatico del file prima di eseguire la cancellazione, ad es. in un cestino. I file sono quindi eliminati in modo irrevocabile.

- ▶ Salvare regolarmente i dati importanti su drive esterni

Procedere come descritto di seguito:

- ▶ Portare il cursore sul file che si desidera cancellare



- ▶ Premere il softkey **CANC.**
- > Il controllo numerico chiede se il file deve essere effettivamente cancellato.
- ▶ Premere il softkey **OK**
- > Il controllo numerico cancella il file.
- ▶ In alternativa premere il softkey **CANCELLA**
- > Il controllo numerico interrompe l'operazione.

Cancellazione di directory

NOTA

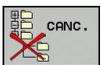
Attenzione, possibile perdita di dati!

La funzione **CANC.** cancella definitivamente tutti i file della directory. Il controllo numerico non esegue alcun backup automatico dei file prima di eseguire la cancellazione, ad es. in un cestino. I file sono quindi eliminati in modo irrevocabile.

- ▶ Salvare regolarmente i dati importanti su drive esterni

Procedere come descritto di seguito:

- ▶ Portare il cursore sulla directory da cancellare



- ▶ Premere il softkey **CANC.**
- > Il controllo numerico richiede se la directory con tutte le sottodirectory e tutti i file deve essere cancellata.
- ▶ Premere il softkey **OK**
- > Il controllo numerico cancella la directory
- ▶ In alternativa premere il softkey **CANCELLA**
- > Il controllo numerico interrompe l'operazione.

Selezione dei file

Softkey	Funzione di selezione
	Selezione di un singolo file
	Selezione di tutti i file di una directory
	Disattivazione della selezione di un unico file
	Disattivazione della selezione di tutti i file
	Copia di tutti i file selezionati

Le funzioni, quali la copia o la cancellazione di file, possono essere eseguite sia per singoli che per più file contemporaneamente. Per selezionare più file procedere come segue:

- ▶ Portare il cursore sul primo file



- ▶ Visualizzazione delle funzioni di selezione: premere il softkey **TAG**



- ▶ Selezione del file: premere il softkey **SELEZ. FILE**



- ▶ Portare il cursore su un altro file

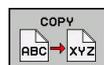


- ▶ Selezione di un altro file: premere il softkey **SELEZ. FILE** ecc.

Copiare i file selezionati:



- ▶ Uscire dal livello softkey attivo



- ▶ Premere il softkey **COPY**

Cancellazione dei file selezionati:



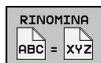
- ▶ Uscire dal livello softkey attivo



- ▶ Premere il softkey **CANC.**

Rinomina di file

- ▶ Portare il cursore sul file da rinominare



- ▶ Selezione della funzione di Rinomina: premere il softkey **RINOMINA**
- ▶ Introdurre il nuovo nome del file; il tipo di file non può essere modificato
- ▶ Conferma del cambiamento del nome: premere il softkey **OK** o il tasto **ENT**

Ordinamento di file

- ▶ Scegliere la cartella in cui si desidera ordinare i file



- ▶ Premere il softkey **ORDINA**
- ▶ Selezionare il softkey con il corrispondente criterio di rappresentazione
 - **ORDINA PER NOME**
 - **ORDINA PER GRANDEZZA**
 - **ORDINA PER DATA**
 - **ORDINA PER TIPO**
 - **ORDINA PER STATO**
 - **NON ORDIN**

Funzioni ausiliarie

Protezione di file ed eliminazione della protezione file

- ▶ Portare il cursore sul file da proteggere



- ▶ Selezionare le funzioni ausiliarie:
premere il softkey **FUNZIONI AUSIL.**



- ▶ Attivare la protezione file:
premere il softkey **PROTEGG.**



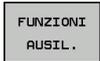
- ▶ Il file viene contrassegnato dall'icona Protect



- ▶ Disattivare la protezione file:
premere il softkey **SPROTEG.**

Selezione dell'editor

- ▶ Portare il cursore sul file da aprire



- ▶ Selezionare le funzioni ausiliarie:
premere il softkey **FUNZIONI AUSIL.**



- ▶ Selezione dell'editor:
premere il softkey **SELEZIONE EDITOR**
- ▶ Selezionare l'editor desiderato
 - **TEXT EDITOR** per file di testo, z. B. **.A** o **.TXT**
 - **PROGRAM EDITOR** per programmi NC **.H** e **.I**
 - **TABLE EDITOR** per tabelle, ad es. **.TAB** o **.T**
 - **BPM EDITOR** per tabelle pallet **.P**
- ▶ Premere il softkey **OK**

Collegamento e rimozione del dispositivo USB

I dispositivi USB collegati con file system supportato vengono riconosciuti automaticamente dal controllo numerico.

Per rimuovere un dispositivo USB, procedere come descritto di seguito.



- ▶ Spostare il cursore nella finestra sinistra
- ▶ Premere il softkey **FUNZIONI AUSIL.**



- ▶ Rimuovere il dispositivo USB

Ulteriori informazioni: manuale utente Configurazione, prova ed esecuzione di programmi NC

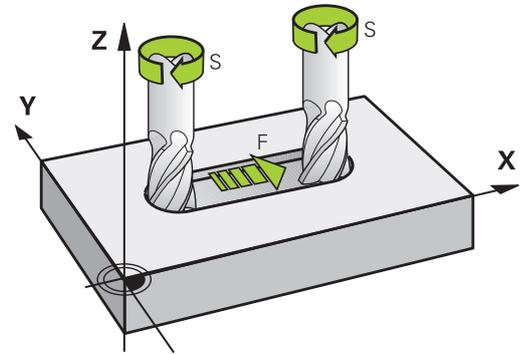
4

Utensili

4.1 Inseririmenti relativi all'utensile

Avanzamento F

L'avanzamento **F** è la velocità con la quale il centro dell'utensile si muove sulla propria traiettoria. L'avanzamento massimo può essere differente per i singoli assi e viene determinato mediante i parametri macchina.



inserimento

L'avanzamento può essere inserito nel blocco **T** (chiamata utensile) e in ogni blocco di posizionamento.

Ulteriori informazioni: "Programmazione dei movimenti utensile in DIN/ISO", Pagina 94

Nei programmi in millimetri si inserisce l'avanzamento **F** nell'unità mm/min, nei programmi in inch, per motivi di risoluzione, in 1/10 inch/min.

Rapido

Per il rapido si inserisce **G00**.



Per spostare la macchina in rapido, si può anche programmare il corrispondente valore numerico, ad es. **G01F30000**. A differenza di **G00**, questo spostamento in rapido non è attivo solo nel blocco, ma fino a quando non viene programmato un altro avanzamento.

Durata dell'azione

L'avanzamento inserito con un valore numerico rimane attivo finché l'esecuzione del programma arriva a un blocco NC nel quale è programmato un altro avanzamento. La funzione **G00** è attiva soltanto per il blocco in cui è stata programmata. Dopo il blocco NC con **G00** ridiventa attivo l'ultimo avanzamento programmato con un valore numerico.

Modifica durante l'esecuzione del programma

Durante l'esecuzione del programma si può modificare l'avanzamento con il potenziometro di regolazione **F** dell'avanzamento stesso.

Il potenziometro di avanzamento riduce l'avanzamento programmato, non l'avanzamento calcolato dal controllo numerico.

Numero di giri del mandrino S

Il numero di giri del mandrino S è espresso in giri al minuto (giri/min) e si programma in un blocco **T** (chiamata utensile). Come alternativa, si può definire anche una velocità di taglio Vc in metri al minuto (m/min).

Modifica programmata

Il numero di giri mandrino può essere modificato nel programma NC con un blocco **T**, nel quale si deve inserire soltanto il nuovo numero di giri.

Procedere come descritto di seguito:

-  ▶ Premere il tasto **S** sulla tastiera alfanumerica
▶ Inserire il nuovo numero giri del mandrino



Nei seguenti casi il controllo numerico modifica soltanto il numero di giri:

- Blocco **T** senza nome, numero e asse dell'utensile
- Blocco **T** senza nome e numero dell'utensile, ma con stesso asse utensile del blocco **T** precedente

Nei seguenti casi, il controllo numerico esegue la macro di cambio utensile e inserisce se necessario un utensile gemello:

- Blocco **T** con numero utensile
- Blocco **T** con nome utensile
- Blocco **T** senza nome o numero dell'utensile, ma con direzione dell'asse utensile modificata

Modifica durante l'esecuzione del programma

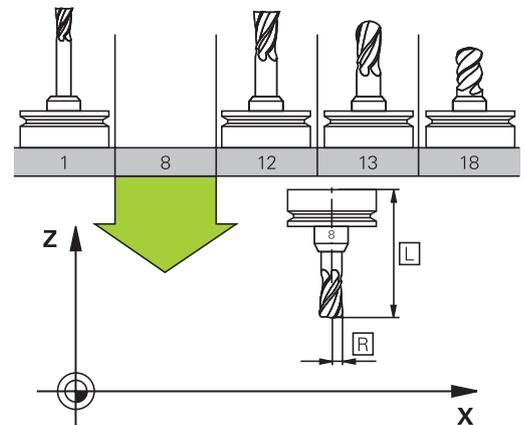
Durante l'esecuzione del programma si può modificare il numero di giri del mandrino intervenendo sulla manopola del potenziometro di regolazione S del numero giri mandrino.

4.2 Dati utensile

Premesse per la correzione utensile

Di norma si programmano le coordinate delle traiettorie nel modo in cui il pezzo è quotato nel disegno. Affinché il controllo numerico possa calcolare la traiettoria del centro dell'utensile, ossia eseguire una compensazione dell'utensile, occorre inserire lunghezza e raggio per ogni utensile utilizzato.

I dati utensile possono essere inseriti con la funzione **G99** direttamente nel programma NC o separatamente in tabelle utensili. Inserendo i dati utensile nelle tabelle, sono disponibili ulteriori informazioni specifiche sugli utensili. Durante l'esecuzione del programma NC il controllo numerico tiene conto di tutti i dati inseriti.



Numero utensile, nome utensile

Ogni utensile viene identificato da un numero tra 0 e 32767. Lavorando con tabelle utensili si possono assegnare inoltre dei nomi utensile. I nomi utensile possono essere composti da 32 caratteri al massimo.



Caratteri ammessi: # \$ % & , - _ . 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 @ A B C D E F G H I J K L M N O P Q R S T U V W X Y Z

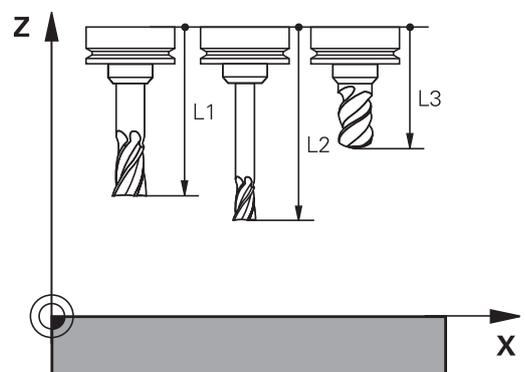
Le lettere minuscole vengono automaticamente sostituite dal controllo numerico con le corrispondenti lettere maiuscole.

Caratteri non ammessi: <carattere di spaziatura> ! " ' () * + : ; < = > ? [/] ^ ` { | } ~

L'utensile con il numero 0 viene identificato quale "utensile zero" con lunghezza $L=0$ e raggio $R=0$. Anche nelle tabelle utensili il T0 dovrà essere definito con $L=0$ e $R=0$.

Lunghezza utensile L

La lunghezza utensile L dovrebbe essere inserita fondamentalmente come lunghezza assoluta riferita all'origine dell'utensile. Per numerose funzioni in collegamento con la lavorazione su più assi, il controllo numerico richiede obbligatoriamente la lunghezza totale dell'utensile.



Raggio utensile R

Il raggio R dell'utensile viene inserito direttamente.

Valori delta per lunghezze e raggi

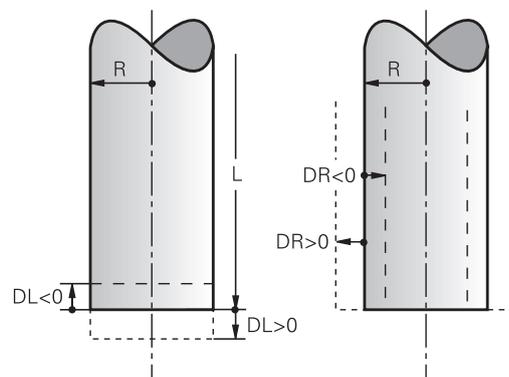
I valori delta indicano gli scostamenti in lunghezza e nel raggio di utensili.

Un valore delta positivo significa una sovradimensione (**DL**, **DR**>0). Nelle lavorazioni con una maggiorazione si deve indicare il valore della stessa nella programmazione della chiamata utensile con **T**.

Un valore delta negativo significa una minorazione (**DL**, **DR**<0). La minorazione viene inserita nella tabella utensili per l'usura dell'utensile.

Per i valori delta vengono introdotti valori numerici; in un blocco **T** il valore può essere introdotto anche con un parametro Q.

Campo di immissione: i valori delta devono essere al massimo di $\pm 99,999$ mm.



i I valori delta della tabella utensili influiscono sulla rappresentazione grafica della simulazione di asportazione.

I valori delta del blocco **T** non modificano nella simulazione la dimensione rappresentata dell'**utensile**. I valori delta programmati spostano tuttavia l'**utensile** nella simulazione dell'importo definito.

i I valori delta del blocco **T** influiscono sulla visualizzazione della posizione in funzione del parametro macchina opzionale **progToolCallIDL**(N. 124501).

Inserimento dei dati utensile nel programma NC



Consultare il manuale della macchina.
Il costruttore della macchina definisce la funzionalità della funzione **G99**.

Per ogni utensile il numero, la lunghezza e il raggio vengono definiti una volta nel programma NC in un blocco **G99**.

Per la definizione procedere come segue:



- ▶ Premere il tasto **TOOL DEF**

- ▶ **Lunghezza utensile**: valore di correzione della lunghezza
- ▶ **Raggio utensile**: valore di correzione del raggio

Esempio

```
N40 G99 T5 L+10 R+5*
```

Richiamo dei dati utensile

Prima di richiamarlo, l'utensile deve essere definito in un blocco **G99** o nella tabella utensili.

Una chiamata utensile **T** nel programma NC viene programmata con i seguenti dati:



- ▶ Premere il tasto **TOOL CALL**
- ▶ **Numero di utensile:** inserire il numero o il nome dell'utensile. Con il softkey **NOME UTENSILE** è possibile inserire un nome, con il softkey **QS** si inserisce un parametro stringa. Il controllo numerico pone automaticamente tra virgolette un nome utensile. A un parametro stringa è necessario assegnare precedentemente un nome utensile. I nomi si riferiscono a una registrazione nella tabella utensili attiva TOOL.T.



- ▶ In alternativa premere il softkey **SELEZ.**
- ▶ Il controllo numerico apre una finestra tramite la quale è possibile selezionare un utensile direttamente dalla tabella utensili TOOL.T.
- ▶ Per richiamare un utensile con altri valori di compensazione, inserire il relativo indice definito nella tabella utensili, separandolo con un punto decimale
- ▶ **Asse di lavoro mandrino X/Y/Z:** inserire l'asse utensile
- ▶ **Numero di giri del mandrino S:** inserire il numero di giri mandrino S in giri al minuto (giri/min). Come alternativa, si può definire una velocità di taglio Vc in metri al minuto (m/min). A tale scopo, premere il softkey **VC**
- ▶ **Avanzamento F:** inserire l'avanzamento **F** in millimetri al minuto (mm/min). L'avanzamento rimane attivo fino alla programmazione di un nuovo avanzamento in un blocco di posizionamento o in un blocco **T**
- ▶ **Sovramet. lungh. DL:** valore delta per la lunghezza dell'utensile
- ▶ **Sovram. raggio DR:** valore delta per il raggio dell'utensile
- ▶ **Sovram. raggio DR2:** valore delta per il raggio dell'utensile 2



Nei seguenti casi il controllo numerico modifica soltanto il numero di giri:

- Blocco **T** senza nome, numero e asse dell'utensile
- Blocco **T** senza nome e numero dell'utensile, ma con stesso asse utensile del blocco **T** precedente

Nei seguenti casi, il controllo numerico esegue la macro di cambio utensile e inserisce se necessario un utensile gemello:

- Blocco **T** con numero utensile
- Blocco **T** con nome utensile
- Blocco **T** senza nome o numero dell'utensile, ma con direzione dell'asse utensile modificata

Selezione utensili nella finestra in primo piano

Se si apre la finestra in primo piano per la selezione dell'utensile, il controllo numerico evidenzia in verde tutti gli utensili presenti nel magazzino utensili.

Nella finestra in primo piano è possibile cercare anche un utensile:



- ▶ Premere il tasto **GOTO**
- ▶ In alternativa premere il softkey **TROVA**
- ▶ Inserire il nome o il numero utensile



- ▶ Premere il tasto **ENT**
- > Il controllo numerico si sposta sul primo utensile con il criterio di ricerca immesso.

Le seguenti funzioni possono essere eseguite anche da mouse.

- Con un clic nella colonna dell'intestazione della tabella il controllo numerico dispone i dati in ordine ascendente o discendente
- Con un clic nella colonna dell'intestazione della tabella e successivamente spostandola con il tasto del mouse premuto, è possibile modificare la larghezza della colonna

Le finestre visualizzate in primo piano per la ricerca del numero utensile o del nome utensile possono essere configurate separatamente. La sequenza di ordinamento e le larghezze delle colonne rimangono invariate anche dopo l'arresto del controllo numerico.

Chiamata utensile

Si deve chiamare l'utensile numero 5 nell'asse utensile Z con il numero giri mandrino 2500 giri/min e un avanzamento di 350 mm/min. La maggiorazione per la lunghezza e il raggio 2 dell'utensile ammontano a 0,2 ovvero 0,05 mm, la minorazione per il raggio utensile 1 mm.

Esempio

```
N20 T 5.2 G17 S2500 DL+0.2 DR-1*
```

La **D** prima di **L**, **R** e **R2** significa valore delta.

Preselezione di utensili



Consultare il manuale della macchina.

La preselezione degli utensili con **G51** è una funzione correlata alla macchina.

Impiegando delle tabelle utensili, con un blocco **G51** si può effettuare una preselezione per il successivo utensile da impiegare. A tale scopo si deve inserire il numero utensile, il parametro Q oppure il nome utensile tra virgolette.

Cambio utensile

Cambio utensile automatico



Consultare il manuale della macchina.
Il cambio utensile è una funzione correlata alla macchina in uso.

Nel cambio utensile automatico l'esecuzione del programma non viene interrotta. In corrispondenza di una chiamata utensile con **T**, il controllo numerico provvederà al cambio con un utensile dal magazzino utensili.

Cambio utensile automatico in caso di superamento del tempo di durata: **M101**



Consultare il manuale della macchina.
M101 è una funzione correlata alla macchina.

Alla scadenza di una durata predefinita, il controllo numerico può inserire automaticamente un utensile gemello e proseguire con questo la lavorazione. Attivare a tale scopo la funzione ausiliaria **M101**. L'azione di **M101** può essere nuovamente disattivata con **M102**.

Nella tabella utensili occorre inserire nella colonna **TIME2** la durata dell'utensile al termine della quale è necessario proseguire la lavorazione con un utensile gemello. Il controllo numerico inserisce nella colonna **CUR_TIME** la rispettiva durata attuale dell'utensile.

Se la durata attuale supera il **TIME2**, al massimo un minuto dopo la scadenza della durata al successivo punto di programma possibile viene inserito un utensile gemello. Il cambio viene eseguito solo al termine del blocco NC.

NOTA

Attenzione Pericolo di collisione!

In caso di cambio utensile automatico con **M101**, il controllo numerico riporta sempre l'utensile nell'asse utensile di origine. Durante il ritorno, per utensili che creano sottosquadri sussiste il pericolo di collisione, ad es. con frese a disco o con frese per scanalature a T!

- ▶ Disattivare il cambio utensile con **M102**

Dopo il cambio utensile, se non diversamente definito dal costruttore della macchina, il controllo numerico esegue il posizionamento secondo la seguente logica:

- Se la posizione di destinazione nell'asse utensile si trova sotto la posizione attuale, l'asse utensile viene posizionato per ultimo
- Se la posizione di destinazione nell'asse utensile si trova sopra la posizione attuale, l'asse utensile viene posizionato per primo

Parametro di immissione BT (Block Tolerance)

Verificando la durata e con il calcolo del cambio utensile automatico è possibile incrementare il tempo di lavorazione, indipendentemente dal programma NC. Tale tempo può essere influenzato con il parametro di immissione opzionale **BT** (Block Tolerance).

Se si imposta la funzione **M101**, il controllo numerico prosegue il dialogo con la richiesta di **BT**. Si definisce così il numero di blocchi NC (1 – 100) dei quali il cambio utensile automatico deve essere ritardato. Il periodo di tempo risultante, del quale viene ritardato il cambio utensile, dipende dal contenuto dei blocchi NC (ad es. avanzamento, percorso). Se non si definisce alcun valore **BT**, il controllo numerico utilizza il valore 1 o eventualmente un valore standard stabilito dal costruttore della macchina.



Più alto è il valore **BT** impostato, minore sarà l'effetto di un'eventuale prolungamento della durata per effetto della funzione **M101**. Tenere presente che il cambio utensile automatico viene così eseguito più tardi!

Per calcolare un idoneo valore di partenza per **BT**, occorre utilizzare la formula **BT = 10: tempo di esecuzione medio di un blocco NC in secondi**. Arrotondare il risultato a una cifra intera. Se il valore calcolato è maggiore di 100, impostare il valore massimo 100.

Se si desidera resettare la durata attuale di un utensile (ad es. in seguito alla sostituzione di placchette), occorre inserire nella colonna CUR_TIME il valore 0.

La funzione **M101** non è disponibile per utensili per tornire o in modalità di tornitura.

Requisiti per il cambio utensile con M101



Impiegare come utensile gemello soltanto utensili con lo stesso raggio. Il controllo numerico non verifica automaticamente il raggio dell'utensile.

Se il controllo numerico deve verificare il raggio dell'utensile gemello, inserire **M108** nel programma NC.

Il controllo numerico esegue il cambio utensile automatico in un punto idoneo del programma. Il cambio utensile automatico non viene eseguito:

- durante l'esecuzione di cicli di lavorazione
- con correzione raggio (**G41/G42**) attiva
- direttamente dopo una funzione di avvicinamento **APPR**
- direttamente prima di una funzione di allontanamento **APPR**
- direttamente prima e dopo **G24** e **G25**
- durante l'esecuzione di macro
- durante l'esecuzione di un cambio utensile
- direttamente dopo un **blocco T** o **G99**
- durante l'esecuzione di cicli SL

Superamento della durata



Questa funzione deve essere consentita e adattata dal costruttore della macchina.

Lo stato utensile alla fine della durata pianificata dipende tra l'altro da tipo utensile, tipo di lavorazione e materiale del pezzo. Nella colonna **OVRTIME** della tabella utensili si inserisce il tempo in minuti che l'utensile può essere impiegato al superamento della durata definita.

Il costruttore della macchina definisce l'abilitazione di questa colonna e le modalità di impiego per la ricerca utensile.

Premesse per i blocchi NC con vettori normali alla superficie e correzione 3D

Il raggio attivo (**R + DR**) dell'utensile gemello può non differire dal raggio dell'utensile originale. Inserire i valori delta (**DR**) nella tabella utensili oppure nel blocco **T**. In caso di differenze, il controllo numerico visualizza un messaggio di testo e non cambia l'utensile. Questo messaggio può essere soppresso con la funzione ausiliaria **M107** e riattivato con **M108**.

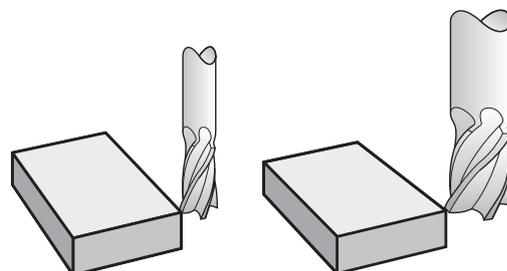
4.3 Correzione utensile

Introduzione

Il controllo numerico corregge la traiettoria dell'utensile sull'asse del mandrino del valore di correzione per la lunghezza utensile e nel piano di lavoro per il raggio dell'utensile.

Se il programma NC viene generato direttamente sul controllo numerico, la correzione del raggio dell'utensile è attiva solo nel piano di lavoro.

Il controllo numerico tiene conto di un massimo di sei assi compresi quelli rotativi.



Correzione lunghezza utensile

Il valore di correzione per la lunghezza si attiva automaticamente quando un utensile viene chiamato. La correzione verrà disattivata alla chiamata di un utensile con lunghezza $L = 0$ (ad es. **T 0**).

NOTA

Attenzione Pericolo di collisione!

Il controllo numerico impiega le lunghezze utensile definite per la correzione della lunghezza utensile. Lunghezze utensile errate determinano anche una relativa correzione errata. Per utensili con lunghezza **0** e dopo un **T 0**, il controllo numerico non esegue alcuna correzione della lunghezza e alcuna verifica del rischio di collisione. Durante i posizionamenti successivi dell'utensile sussiste il pericolo di collisione!

- ▶ Definire sempre gli utensili con la lunghezza effettiva (non solo le differenze)
- ▶ Impiegare **T 0** esclusivamente per lo scarico del mandrino

Per la correzione della lunghezza il TNC tiene conto dei valori delta sia del blocco **T** che della tabella utensili.

Valore di compensazione = $L + DL_{CALL \text{ blocco T}} + DL_{TAB \text{ CON}}$

- L:** Lunghezza utensile **L** dal blocco **G99** o dalla tabella utensili
- DL_{CALL blocco T}:** Maggiorazione della lunghezza **DL** dal blocco **T**
- DL_{TAB}:** Maggiorazione della lunghezza **DL** dalla tabella utensili

Correzione raggio utensile

Il blocco di programma per la traiettoria utensile contiene:

- **G41** o **G42** per la compensazione del raggio
- **G40**, quando non è richiesta alcuna compensazione del raggio

La compensazione del raggio si attiva quando un utensile viene chiamato e spostato nel piano di lavoro con un blocco lineare utilizzando **G41** o **G42**.



Il controllo numerico annulla la compensazione del raggio nei seguenti casi:

- Blocco lineare con **G40**
- Funzione **DEP** per allontanamento dal profilo
- Selezione di un nuovo programma NC tramite **PGM MGT**

Per la compensazione del raggio il controllo numerico tiene conto dei valori delta sia del blocco **T** che della tabella utensili.

Valore di compensazione = $R + DR_{CALLblocco\ T} + DR_{TAB\ CON}$

R: Raggio utensile **R** dal blocco **G99** o dalla tabella utensili

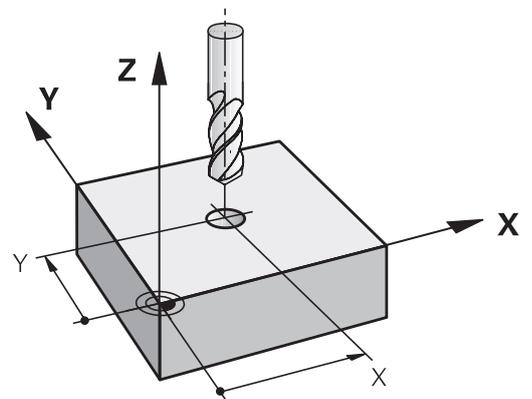
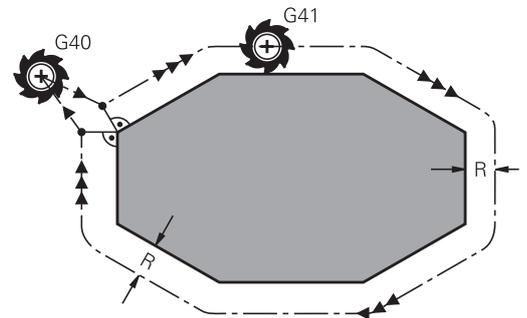
$DR_{CALLblocco\ T}$: Maggiorazione del raggio **DR** dal blocco **T**

DR_{TAB} : Maggiorazione del raggio **DR** dalla tabella utensili

Movimenti traiettoria senza correzione raggio: G40

L'utensile si sposta nel piano di lavoro con il proprio centro sulla traiettoria programmata, cioè sulle coordinate programmate.

Applicazione: foratura, preposizionamento.



Movimenti traiettoria con correzione raggio: G42 e G41**G42:** L'utensile trasla a destra del profilo**G41:** L'utensile trasla a sinistra del profilo

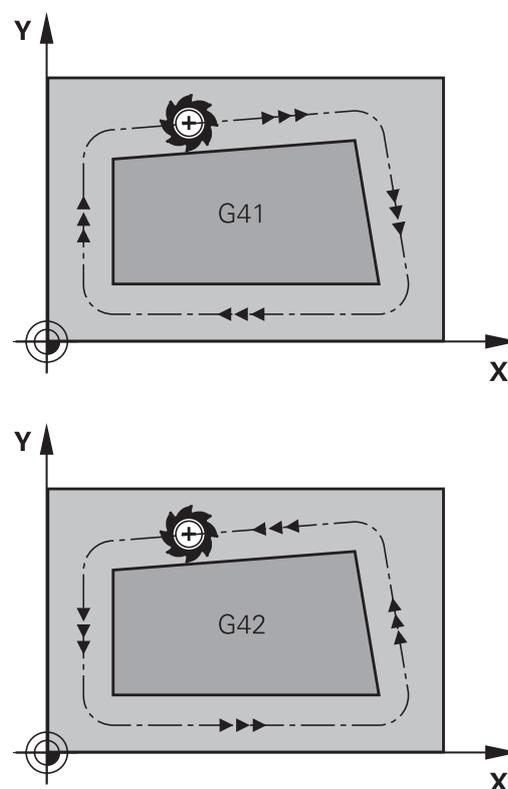
Il centro dell'utensile si muove alla distanza del proprio raggio dal profilo programmato: **A destra** e **a sinistra** indica la posizione dell'utensile in direzione di spostamento lungo il profilo del pezzo.



Tra due blocchi NC con differente compensazione del raggio **G42** e **G41** deve trovarsi almeno un blocco di spostamento nel piano di lavoro senza compensazione del raggio (quindi con **G40**).

Il controllo numerico attiva una correzione del raggio alla fine del blocco in cui viene programmata per la prima volta.

All'attivazione del blocco con compensazione del raggio **RR/RLG42/G41** e alla disattivazione con **G40**, il controllo numerico posiziona l'utensile sempre perpendicolarmente al punto di partenza o al punto finale programmati. Posizionare l'utensile prima del primo punto del profilo o dopo l'ultimo punto del profilo, al fine di non danneggiare il profilo.

**Immissione della correzione raggio**

La correzione del raggio si imposta in un blocco **G01**. Inserire le coordinate del punto di arrivo e confermare con il tasto **ENT**.

G 4 1

- ▶ Traiettoria utensile a sinistra del profilo programmato: premere il softkey della funzione **G41** oppure

G 4 2

- ▶ Traiettoria utensile a destra del profilo programmato: premere il softkey della funzione **G42** oppure

G 4 0

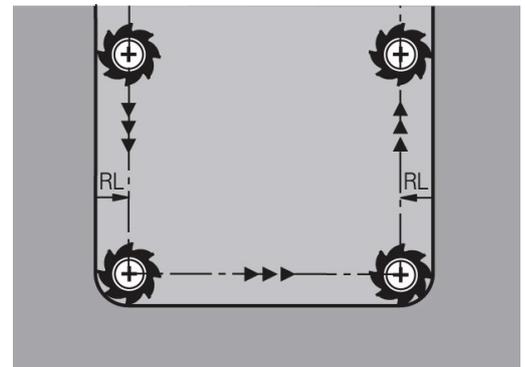
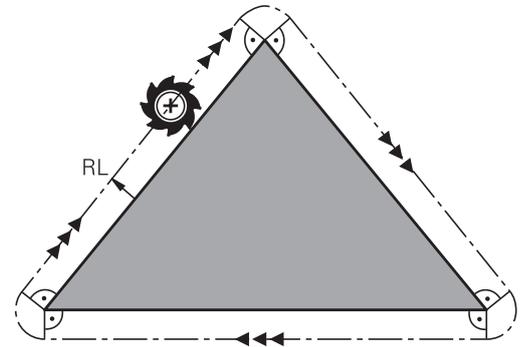
- ▶ Traiettoria utensile senza correzione del raggio o disattivazione della correzione: premere il softkey della funzione **G40**

END

- ▶ Conclusione del blocco NC: premere il tasto **END**

Correzione del raggio: lavorazione spigoli

- Spigoli esterni:
se è stata programmata una compensazione del raggio, il controllo numerico porta l'utensile sugli spigoli esterni su un cerchio di raccordo. Se necessario, il controllo numerico riduce l'avanzamento sugli spigoli esterni, ad es. in caso di bruschi cambi di direzione
- Spigoli interni:
negli spigoli interni il controllo numerico calcola il punto di intersezione delle traiettorie sulle quali si muove il centro dell'utensile con le correzioni programmate. A partire da questo punto l'utensile trasla lungo il successivo elemento del profilo. Non si danneggiano così gli spigoli interni del pezzo. Il raggio dell'utensile non può quindi essere selezionato a piacere per un determinato profilo.



NOTA

Attenzione Pericolo di collisione!

Affinché il controllo numerico possa avvicinarsi o allontanarsi dal profilo, sono richieste posizioni di avvicinamento e allontanamento sicure. Tali posizioni devono consentire i movimenti di compensazione per attivazione e disattivazione della compensazione del raggio. Posizioni errate possono causare eventuali collisioni. Durante la lavorazione sussiste il pericolo di collisione!

- ▶ Programmazione di posizioni di avvicinamento e allontanamento sicure oltre il profilo
- ▶ Considerazione del raggio utensile
- ▶ Considerazione della strategia di avvicinamento

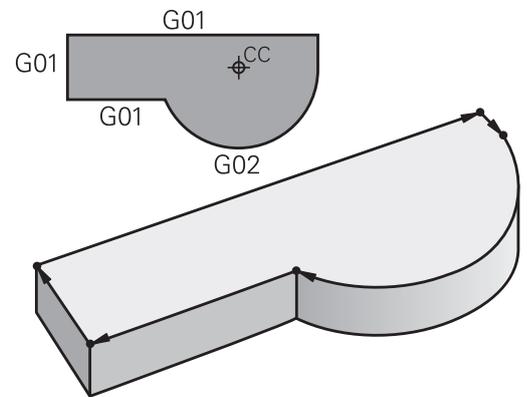
5

**Programmazione
di profili**

5.1 Movimenti utensile

Funzioni traiettoria

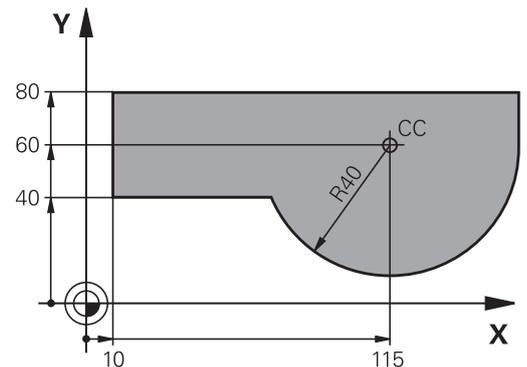
Il profilo di un pezzo è composto generalmente da più elementi di profilo quali rette e archi di cerchio. Con le funzioni traiettoria si programmano le traiettorie utensile per **rette** e **archi di cerchio**.



Programmazione libera dei profili FK

Quando non esistono disegni a norma NC o quando le quote sono insufficienti per il programma NC, il profilo del pezzo viene programmato con la funzione "Programmazione libera dei profili". I dati mancanti verranno calcolati dal controllo numerico.

Anche con la programmazione FK si programmano le traiettorie utensile per **rette** e **archi di cerchio**.



Funzioni ausiliarie M

Con le funzioni ausiliarie del controllo numerico si possono verificare

- l'esecuzione del programma, ad es. una sua interruzione
- le funzioni macchina, come attivazione e disattivazione della rotazione mandrino e del refrigerante
- le traiettorie dell'utensile

Sottoprogrammi e ripetizioni di blocchi di programma

Le fasi di lavorazione ripetitive possono essere impostate soltanto una volta come sottoprogramma o ripetizione di blocchi del programma. Anche quando una parte del programma NC deve essere eseguita solo a determinate condizioni, i relativi passi vengono programmati in un sottoprogramma. Inoltre, un programma NC può richiamare ed eseguire un altro programma NC.

Ulteriori informazioni: "Sottoprogrammi e ripetizioni di blocchi di programma", Pagina 243

Programmazione con parametri Q

I parametri Q vengono programmati nel programma NC al posto di valori numerici che vengono assegnati in un altro punto del programma. Con i parametri Q è possibile programmare funzioni matematiche che controllano l'esecuzione del programma o descrivono un profilo.

Con l'aiuto della programmazione di parametri Q si possono inoltre eseguire le misurazioni con il sistema di tastatura 3D durante l'esecuzione di un programma.

Ulteriori informazioni: "Programmazione di parametri Q", Pagina 263

5.2 Generalità relative alle funzioni di traiettoria

Programmazione spostamento utensile per una lavorazione

Se si crea un programma NC, si programmano in successione le funzioni traiettoria per i singoli elementi del profilo del pezzo. Solitamente si inseriscono a tale scopo le coordinate per i punti finali degli elementi di profilo riportate sul disegno quotato. Da questi dati di coordinate, dai dati utensile e dalla correzione del raggio, il controllo numerico calcola il percorso effettivo dell'utensile.

Il controllo numerico sposta contemporaneamente tutti gli assi macchina programmati nel blocco NC di una funzione di traiettoria.

Movimenti paralleli agli assi macchina

Se il blocco NC contiene un dato di coordinata, il controllo numerico sposta l'utensile parallelamente all'asse macchina programmato.

A seconda del tipo di macchina, nella lavorazione si muove l'utensile o la tavola della macchina con il pezzo ivi serrato. Nella programmazione della traiettoria si suppone che sia l'utensile a muoversi.

Esempio

```
N50 G00 X+100*
```

N50	Numero blocco
G00	Funzione traiettoria Retta in rapido
X+100	Coordinate del punto finale

L'utensile mantiene le coordinate Y e Z e si porta sulla posizione X = 100.

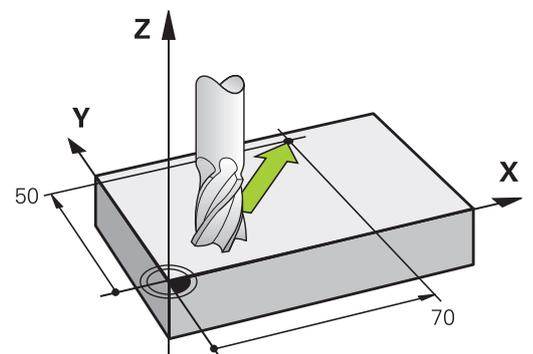
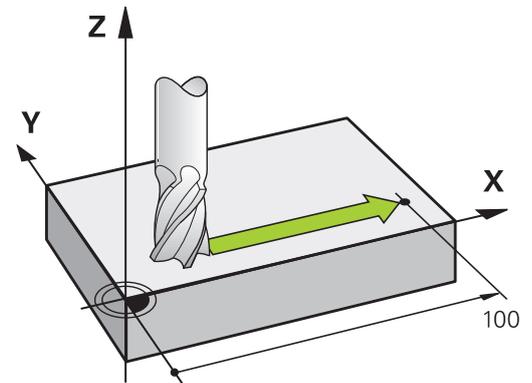
Movimenti nei piani principali

Se il blocco NC contiene due dati di coordinata, il controllo numerico sposta l'utensile nel piano programmato.

Esempio

```
N50 G00 X+70 Y+50*
```

L'utensile mantiene la coordinata Z- e si porta nel piano XY sulla posizione X = 70, Y = 50.



Movimento tridimensionale

Se il blocco NC contiene tre dati di coordinata, il controllo numerico sposta l'utensile nello spazio sulla posizione programmata.

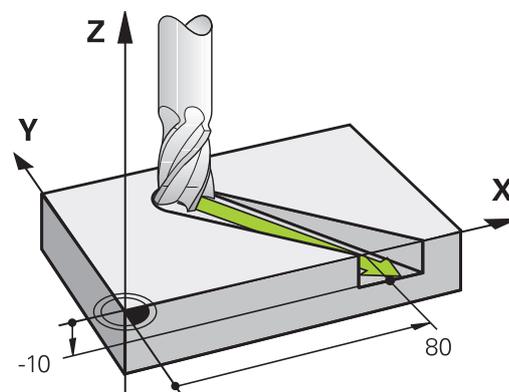
Esempio

```
N50 G01 X+80 Y+0 Z-10*
```

In un blocco lineare, in funzione della cinematica della macchina, è possibile programmare fino a sei assi.

Esempio

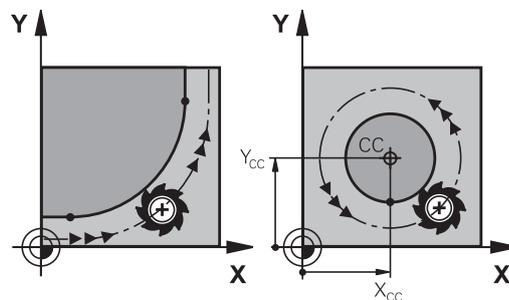
```
N50 G01 X+80 Y+0 Z-10 A+15 B+0 C-45
```



Cerchi e archi di cerchio

Per i movimenti circolari il controllo numerico sposta contemporaneamente due assi della macchina: l'utensile si muove rispetto al pezzo su una traiettoria circolare. Per i movimenti circolari si può inserire il centro del cerchio con **I** e **J**.

Con le funzioni traiettoria per archi di cerchio si programmano cerchi nei piani principali. Il piano principale deve essere definito alla chiamata utensile **T** mediante determinazione dell'asse del mandrino:



Asse del mandrino	Piano principale
(G17)	XY, anche UV, XV, UY
(G18)	ZX, anche WU, ZU, WX
(G19)	YZ, anche VW, YW, VZ



Cerchi che non sono paralleli al piano principale, vengono programmati anche con la funzione **Rotazione piano di lavoro** o con parametri Q.

Ulteriori informazioni: "Funzione PLANE: rotazione del piano di lavoro (opzione #8)", Pagina 365

Ulteriori informazioni: "Principi e funzioni", Pagina 264

Senso di rotazione DR nei movimenti circolari

Per i movimenti circolari senza raccordo tangenziale con gli altri elementi di profilo si inserisce il senso di rotazione come segue:

Rotazione in senso orario: **G02/G12**

Rotazione in senso antiorario: **G03/G13**

Correzione del raggio

La correzione del raggio deve essere programmata nel blocco NC sul primo elemento del profilo. La correzione del raggio non può essere attivata in un blocco NC per una traiettoria circolare. Programmare la correzione prima in un blocco lineare.

Ulteriori informazioni: "Movimenti traiettoria - Coordinate cartesiane", Pagina 154

Preposizionamento**NOTA****Attenzione Pericolo di collisione!**

Il controllo numerico non esegue alcun controllo di collisione automatico tra l'utensile e il pezzo. L'errato preposizionamento può anche causare eventuali collisioni. Durante il movimento di avvicinamento sussiste il pericolo di collisione!

- ▶ Programmare il preposizionamento idoneo
- ▶ Verificare esecuzione e profilo con l'ausilio della simulazione grafica

5.3 Avvicinamento e allontanamento dal profilo

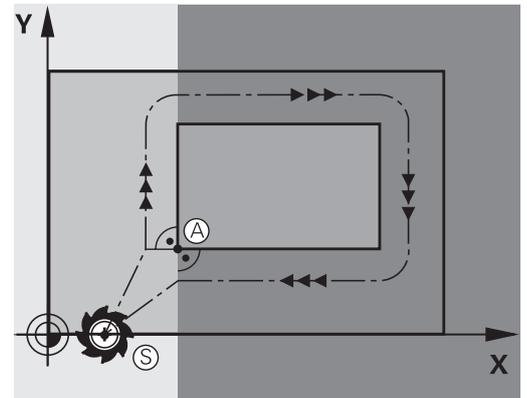
Punto di partenza e punto finale

L'utensile raggiunge il primo punto del profilo dal punto di partenza.
 Requisiti del punto di partenza:

- programmato senza correzione raggio
- raggiungibile senza collisioni
- vicino al primo punto del profilo

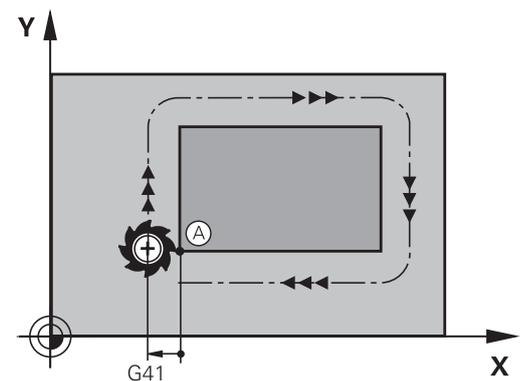
Esempio in figura a destra:

definendo il punto di partenza nel campo grigio scuro, il profilo viene danneggiato nell'avvicinamento al primo punto del profilo.



Primo punto del profilo

Per la traiettoria di posizionamento dell'utensile sul primo punto del profilo programmare una correzione del raggio.



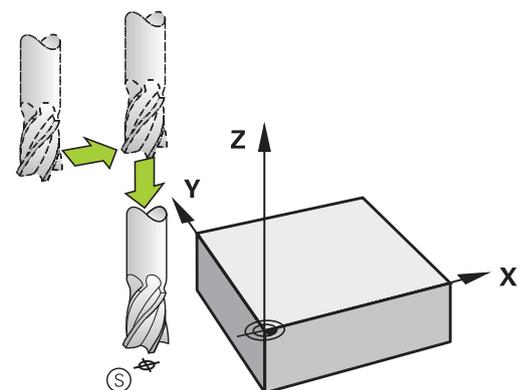
Posizionamento sul punto di partenza nell'asse del mandrino

Nel posizionamento sul punto di partenza l'utensile deve portarsi, sull'asse del mandrino, alla profondità di lavoro. In caso di rischio di collisione effettuare un posizionamento separato dell'asse del mandrino sul punto di partenza.

Esempio

N40 G00 Z-10*

N30 G01 X+20 Y+30 G41 F350*



Punto finale

Premesse per la selezione del punto finale:

- raggiungibile senza collisioni
- vicino all'ultimo punto del profilo
- Esclusione di danni al profilo: il punto finale ottimale si trova sul prolungamento della traiettoria utensile per la lavorazione dell'ultimo elemento di profilo

Esempio in figura a destra:

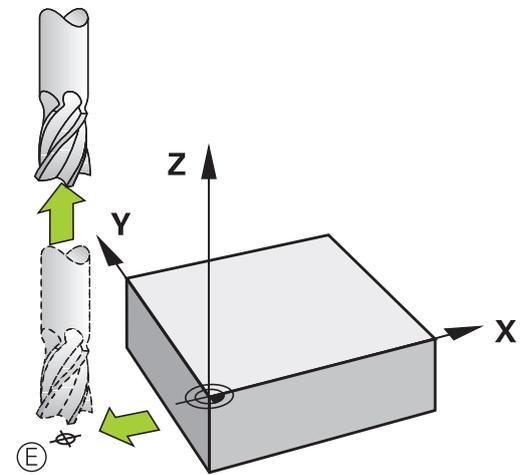
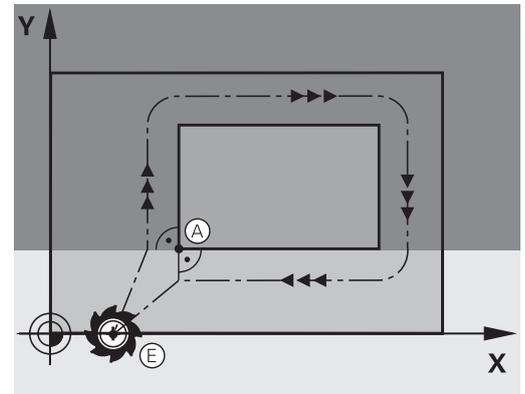
definendo il punto di finale nel campo grigio scuro, il profilo viene danneggiato nell'avvicinamento al punto finale.

Distacco dal punto finale nell'asse mandrino:
nel distacco dal punto finale programmare separatamente l'asse del mandrino.

Esempio

```
N50 G01 G40 X+60 Y+70 F700*
```

```
N60 G00 Z+250*
```



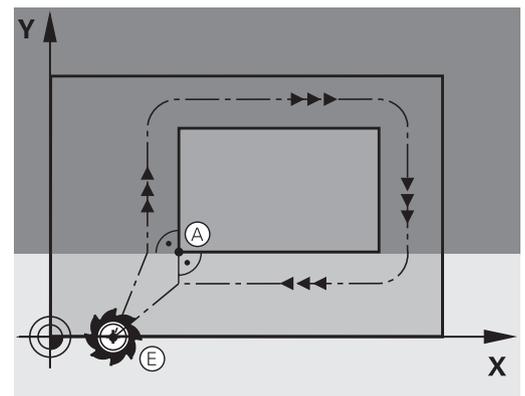
Punto di partenza e punto finale comuni

Per i punti di partenza e finale comuni non programmare alcuna correzione del raggio.

Esclusione di danni al profilo: il punto di partenza ottimale si trova tra i prolungamenti delle traiettorie utensile per la lavorazione del primo e dell'ultimo elemento di profilo.

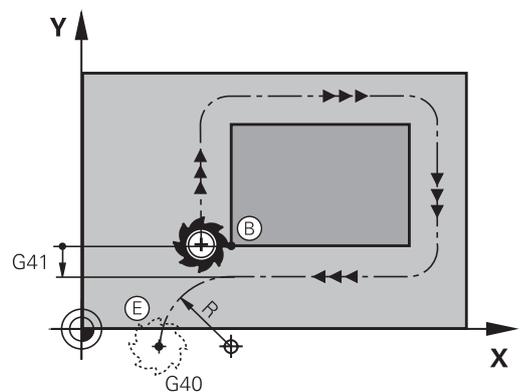
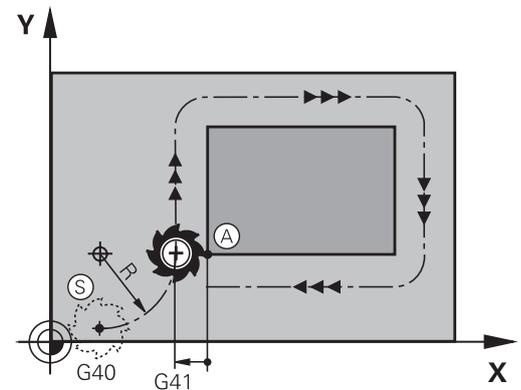
Esempio nella figura a destra:

definendo il punto finale nel campo grigio scuro, il profilo viene danneggiato in avvicinamento o distacco dal profilo.



Avvicinamento e distacco tangenziale

Con **G26** (figura in centro a destra) ci si può avvicinare al pezzo tangenzialmente e con **G27** (figura in basso a destra) distaccarsi tangenzialmente dal pezzo. In questo modo si evitano danneggiamenti sul pezzo.



Punto di partenza e finale

Il punto di partenza e il punto finale sono rispettivamente vicini al primo e all'ultimo punto sul profilo, all'esterno del pezzo e devono essere programmati senza correzione del raggio.

Avvicinamento

- Inserire **G26** dopo il blocco NC nel quale è programmato il primo punto del profilo: questo è il primo blocco NC con correzione del raggio **G41/G42**

Distacco

- Inserire **G27** dopo il blocco NC nel quale è programmato l'ultimo punto del profilo: questo è l'ultimo blocco NC con correzione del raggio **G41/G42**



Scegliere il raggio per **G26** e **G27** in modo tale che la traiettoria circolare possa essere eseguita tra il punto di partenza e il primo punto del profilo, nonché tra l'ultimo punto del profilo e il punto finale.

Esempio

N50 G00 G40 G90 X-30 Y+50*	Punto di partenza
N60 G01 G41 X+0 Y+50 F350*	Primo punto del profilo
N70 G26 R5*	Avvicinamento tangenziale con raggio R = 5 mm
...	
Programmazione degli elementi di profilo	
...	
N210 G27 R5*	Ultimo punto del profilo
N220 G00 G40 X-30 Y+50*	Distacco tangenziale con raggio R = 5 mm
	Punto finale

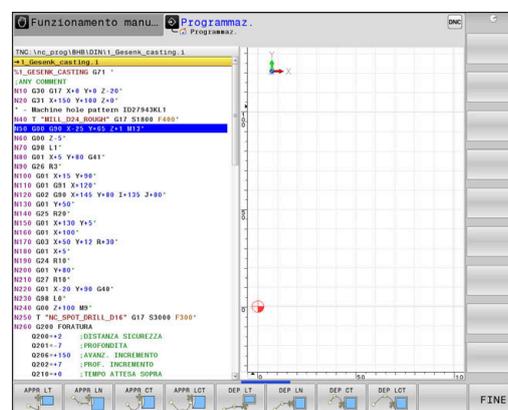
Panoramica: forme di traiettoria per l'avvicinamento e il distacco al/dal profilo

Le funzioni **APPR** (ingl. approach = avvicinamento) e **DEP** (ingl. departure = distacco) vengono attivate con il tasto **APPR DEP**. In seguito si possono selezionare mediante softkey le seguenti forme di traiettoria.

Avvicinamento	Distacco	Funzione
		Retta con raccordo tangenziale
		Retta perpendicolare al punto del profilo
		Traiettoria circolare con raccordo tangenziale
		Traiettoria circolare con raccordo tangenziale al profilo, avvicinamento e distacco su un segmento a raccordo tangenziale da/verso un punto ausiliario esterno al profilo.

Avvicinamento e distacco da una traiettoria elicoidale

Nell'avvicinamento e nel distacco da una traiettoria elicoidale l'utensile si sposta sul prolungamento della traiettoria elicoidale, raccordandosi tangenzialmente al profilo su una traiettoria circolare. Per la programmazione utilizzare le funzioni **APPR CT** e **DEP CT**.



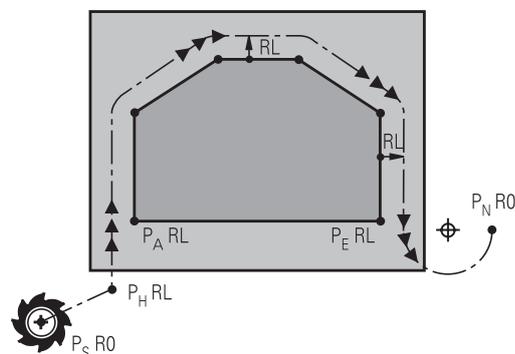
Posizioni importanti per l'avvicinamento e il distacco

NOTA

Attenzione Pericolo di collisione!

Il controllo numerico si sposta dalla posizione attuale (punto di partenza P_S) al punto ausiliario P_H con l'ultimo avanzamento programmato. Se nell'ultimo blocco di posizionamento si programma **G00** prima della funzione di avvicinamento, il controllo numerico raggiunge anche il punto ausiliario P_H in rapido.

- ▶ Prima della funzione di avvicinamento programmare un altro avanzamento come **G00**



R0=G40; RL=G41; RR=G42

- Punto di partenza P_S
Questa posizione viene programmata direttamente prima del blocco APPR. P_S si trova all'esterno del profilo e viene avvicinato senza correzione del raggio (G40).
- Punto ausiliario P_H
Alcune traiettorie passano nell'avvicinamento e nel distacco da un punto ausiliario P_H che il controllo numerico calcola dai dati inseriti nei blocchi APPR e DEP.
- Primo punto del profilo P_A e ultimo punto del profilo P_E
Il primo punto del profilo P_A viene programmato nel blocco APPR, l'ultimo punto del profilo P_E con una funzione di traiettoria a scelta. Se il blocco APPR contiene anche la coordinata Z, il controllo numerico trasla simultaneamente l'utensile sul primo punto del profilo P_A .
- Punto finale P_N
La posizione P_N si trova all'esterno del profilo e risulta dai dati programmati nel blocco DEP. Se il blocco DEP contiene anche la coordinata Z, il controllo numerico trasla simultaneamente l'utensile sul punto finale P_N .

Denominazione	Significato
APPR	Ingl. APPRoach = avvicinamento
DEP	Ingl. DEParture = distacco
L	Ingl. Line = retta
C	Ingl. Circle = cerchio
T	Tangenziale (raccordo continuo, liscio)
N	Normale (perpendicolare)

NOTA**Attenzione Pericolo di collisione!**

Il controllo numerico non esegue alcun controllo di collisione automatico tra l'utensile e il pezzo. L'errato preposizionamento e i punti ausiliari errati P_H possono anche causare collisioni. Durante il movimento di avvicinamento sussiste il pericolo di collisione!

- ▶ Programmare il preposizionamento idoneo
- ▶ Verificare punto ausiliario P_H , esecuzione e profilo con l'ausilio della simulazione grafica



Con le funzioni **APPR LT**, **APPR LN** e **APPR CT** il controllo numerico sposta il punto ausiliario P_H con l'ultimo avanzamento programmato (anche **FMAX**). Con la funzione **APPR LCT** il controllo numerico sposta il punto ausiliario P_H con l'avanzamento programmato nel blocco APPR. Se prima del blocco di avvicinamento non è stato ancora programmato un avanzamento, il controllo numerico emette un messaggio d'errore.

coordinate polari

I punti del profilo per le seguenti funzioni di avvicinamento/distacco possono essere programmati anche in coordinate polari:

- APPR LT diventa APPR PLT
- APPR LN diventa APPR PLN
- APPR CT diventa APPR PCT
- APPR LCT diventa APPR PLCT
- DEP LCT diventa DEP PLCT

A tale scopo, premere il tasto arancione **P**, dopo aver selezionato via softkey una funzione di avvicinamento o di distacco.

Compensazione raggio

La correzione del raggio viene programmata assieme al primo punto del profilo P_A nel blocco APPR. I blocchi DEP disattivano automaticamente la correzione del raggio.



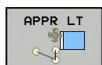
Se si programma **APPR LN** o **APPR CT** con **G40**, il controllo numerico arresta la lavorazione o la simulazione con un messaggio di errore. Questo comportamento è diverso rispetto al controllo numerico iTNC 530!

Avvicinamento su una retta con raccordo tangenziale:

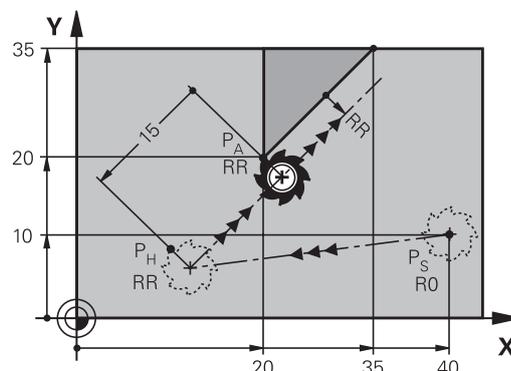
APPR LT

Il controllo numerico sposta l'utensile su una retta dal punto di partenza P_S al punto ausiliario P_H . Da lì l'utensile si porta tangenzialmente su una retta sul primo punto del profilo P_A . Il punto ausiliario P_H si trova alla distanza **LEN** dal primo punto del profilo P_A .

- ▶ Funzione di traiettoria qualsiasi: posizionarsi sul punto di partenza P_S
- ▶ Aprire il dialogo con il tasto **APPR DEP** e il softkey **APPR LT**:



- ▶ Coordinate del primo punto del profilo P_A
- ▶ **LEN**: distanza del punto ausiliario P_H dal primo punto del profilo P_A
- ▶ Correzione del raggio **G41/G42** per la lavorazione



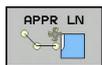
R0=G40; RL=G41; RR=G42

Esempio

N70 G00 X+40 Y+10 G40 M3*	Posizionamento su P_S senza corr. raggio
N80 APPR LT X+20 Y+20 Z-10 LEN15 G42 F100*	P_A con corr. raggio G42, distanza P_H da P_A : LEN=15
N90 G01 X+35 Y+35*	Punto finale del primo elemento del profilo
N100 G01 ...*	Successivo elemento del profilo

Avvicinamento su una retta perpendicolare al primo punto del profilo: APPR LN

- ▶ Funzione di traiettoria qualsiasi: posizionamento sul punto di partenza P_S
- ▶ Aprire il dialogo con il tasto **APPR DEP** e il softkey **APPR LN**



- ▶ Coordinate del primo punto del profilo P_A
- ▶ Lunghezza: distanza del punto ausiliario P_H . Introdurre **LEN** sempre con un valore positivo!
- ▶ Correzione del raggio **G41/G42** per la lavorazione

Esempio

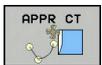
N70 G00 X+40 Y+10 G40 M3*	Posizionamento su P_S senza corr. raggio
N80 APPR LN X+10 Y+20 Z-10 LEN15 G24 F100*	P_A con corr. raggio G42
N90 G01 X+20 Y+35*	Punto finale del primo elemento del profilo
N100 G01 ...*	Successivo elemento del profilo

Avvicinamento su una traiettoria circolare con raccordo tangenziale: APPR CT

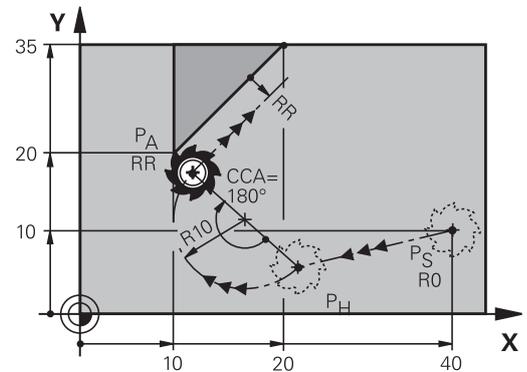
Il controllo numerico sposta l'utensile su una retta dal punto di partenza P_S al punto ausiliario P_H . Da lì l'utensile si porta, su una traiettoria circolare con raccordo tangenziale al primo elemento di profilo, sul primo punto del profilo P_A .

La traiettoria circolare da P_H a P_A è definita dal raggio R e dall'angolo al centro **CCA**. Il senso di rotazione della traiettoria circolare è definito dall'andamento del primo elemento del profilo.

- ▶ Funzione di traiettoria qualsiasi: posizionamento sul punto di partenza P_S
- ▶ Aprire il dialogo con il tasto **APPR DEP** e il softkey **APPR CT**



- ▶ Coordinate del primo punto del profilo P_A
- ▶ Raggio R della traiettoria circolare
 - Avvicinamento sul lato del pezzo definito dalla correzione del raggio: inserire R con segno positivo
 - Avvicinamento dal lato del pezzo: inserire R con segno negativo
- ▶ Angolo al centro **CCA** della traiettoria circolare
 - Inserire **CCA** solo con segno positivo.
 - Valore di immissione massimo 360°
- ▶ Correzione del raggio **G41/G42** per la lavorazione



$R0=G40$; $RL=G41$; $RR=G42$

Esempio

N70 G00 X+40 Y+10 G40 M3*	Posizionamento su PS senza corr. raggio
N80 APPR CT X+10 Y+20 Z-10 CCA180 R+10 G42 F100*	PA con corr. raggio G42, raggio $R=10$
N90 G01 X+20 Y+35*	Punto finale del primo elemento del profilo
N100 G01 ...*	Successivo elemento del profilo

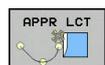
Avvicinamento su traiettoria circolare con raccordo tangenziale al profilo e al tratto di retta: APPR LCT

Il controllo numerico sposta l'utensile su una retta dal punto di partenza P_S al punto ausiliario P_H . Da lì l'utensile si porta su una traiettoria circolare sul primo punto del profilo P_A . L'avanzamento programmato nel blocco APPR è attivo per tutto il tratto che il controllo numerico percorre nel blocco di avvicinamento (tratto $P_S - P_A$).

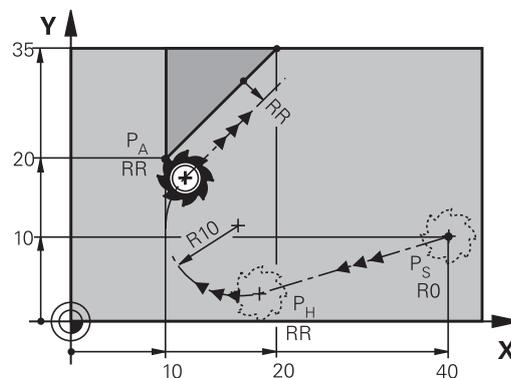
Se nel blocco di avvicinamento sono stati programmati tutti i tre assi principali X, Y e Z, il controllo numerico si sposta contemporaneamente in tutti i tre assi dalla posizione definita prima del blocco APPR al punto ausiliario P_H . Successivamente il controllo numerico si porta da P_H a P_A solo nel piano di lavoro.

La traiettoria circolare si raccorda tangenzialmente sia alla retta da P_S a P_H che al primo elemento del profilo ed è quindi definita in modo univoco dal raggio R.

- ▶ Funzione di traiettoria qualsiasi: posizionamento sul punto di partenza P_S
- ▶ Aprire il dialogo con il tasto **APPR DEP** e il softkey **APPR LCT**



- ▶ Coordinate del primo punto del profilo P_A
- ▶ Raggio R della traiettoria circolare. Inserire R con segno positivo
- ▶ Correzione del raggio **G41/G42** per la lavorazione



R0=G40; RL=G41; RR=G42

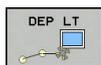
Esempio

N70 G00 X+40 Y+10 G40 M3*	Posizionamento su PS senza corr. raggio
N80 APPR LCT X+10 Y+20 Z-10 R10 G42 F100*	PA con corr. raggio G42, raggio R=10
N90 G01 X+20 Y+35*	Punto finale del primo elemento del profilo
N100 G01 ...*	Successivo elemento del profilo

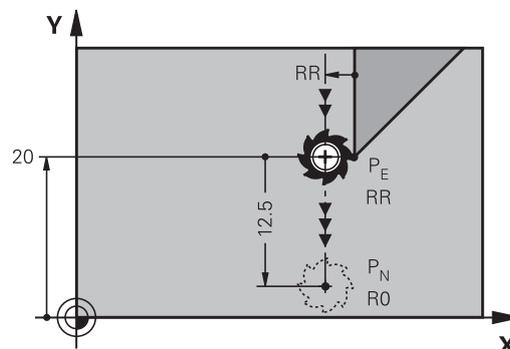
Distacco su una retta con raccordo tangenziale: DEP LT

Il controllo numerico sposta l'utensile su una retta dall'ultimo punto del profilo P_E al punto finale P_N . La retta si trova sul prolungamento dell'ultimo elemento del profilo. P_N si trova alla distanza **LEN** da P_E .

- ▶ Programmare l'ultimo elemento del profilo con il punto finale P_E e la correzione del raggio
- ▶ Aprire il dialogo con il tasto **APPR DEP** e il softkey **DEP LT**



- ▶ **LEN**: inserire la distanza del punto finale P_N dall'ultimo elemento del profilo P_E



R0=G40; RL=G41; RR=G42

Esempio

N20 G01 Y+20 G42 F100*	Ultimo elemento del profilo: PE con correzione raggio
N30 DEP LT LEN12.5 F100*	Distacco di LEN = 12,5 mm
N40 G00 Z+100 M2*	Disimpegno di Z, salto di ritorno, fine programma

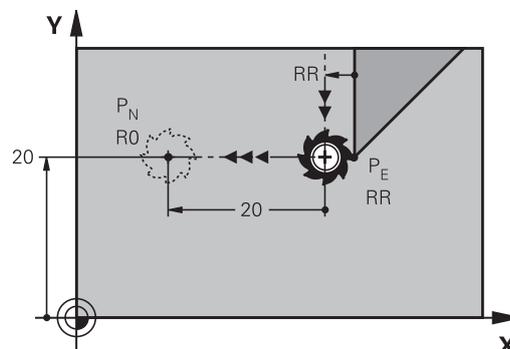
Distacco su una retta perpendicolare all'ultimo punto del profilo: DEP LN

Il controllo numerico sposta l'utensile su una retta dall'ultimo punto del profilo P_E al punto finale P_N . La retta parte perpendicolarmente dall'ultimo punto del profilo P_E . P_N si trova alla distanza **LEN + raggio utensile** da P_E .

- ▶ Programmare l'ultimo elemento del profilo con il punto finale P_E e la correzione del raggio
- ▶ Aprire il dialogo con il tasto **APPR DEP** e il softkey **DEP LN**



- ▶ **LEN**: inserire la distanza del punto finale P_N
Importante: Inserire **LEN** con segno positivo!



R0=G40; RL=G41; RR=G42

Esempio

N20 G01 Y+20 G42 F100*	Ultimo elemento del profilo: PE con correzione raggio
N30 DEP LN LEN+20 F100*	Distacco perpendicolare dal profilo con LEN=20 mm
N40 G00 Z+100 M2*	Disimpegno di Z, salto di ritorno, fine programma

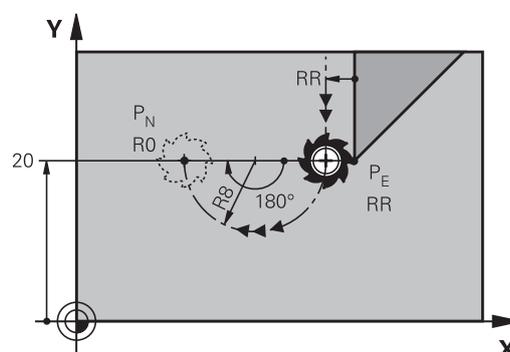
Distacco su una traiettoria circolare con raccordo tangenziale: DEP CT

Il controllo numerico sposta l'utensile su una traiettoria circolare dall'ultimo punto del profilo P_E al punto finale P_N . La traiettoria circolare si raccorda tangenzialmente all'ultimo elemento del profilo.

- ▶ Programmare l'ultimo elemento del profilo con il punto finale P_E e la correzione del raggio
- ▶ Aprire il dialogo con il tasto **APPR DEP** e il softkey **DEP CT**



- ▶ Angolo al centro **CCA** della traiettoria circolare
- ▶ Raggio R della traiettoria circolare
 - Distacco dell'utensile dal lato del pezzo definito dalla correzione del raggio: inserire R con segno positivo.
 - Distacco dell'utensile dal lato **opposto** del pezzo definito dalla correzione del raggio: inserire R con segno negativo.



R0=G40; RL=G41; RR=G42

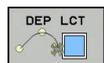
Esempio

N20 G01 Y+20 G42 F100*	Ultimo elemento del profilo: PE con correzione raggio
N30 DEP CT CCA 180 R+8 F100*	Angolo al centro = 180°, raggio traiet. circ.=8 mm
N40 G00 Z+100 M2*	Disimpegno di Z, salto di ritorno, fine programma

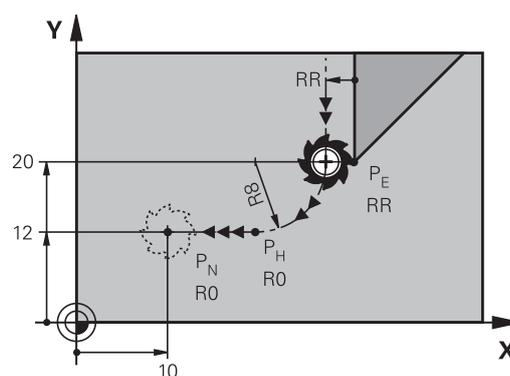
Distacco su traiettoria circolare con raccordo tangenziale al profilo e al tratto di retta: DEP LCT

Il controllo numerico sposta l'utensile su una traiettoria circolare dall'ultimo punto del profilo P_E al punto ausiliario P_H . Da lì l'utensile si porta su una retta al punto finale P_N . L'ultimo elemento del profilo e la retta da P_H a P_N sono raccordati tangenzialmente alla traiettoria circolare che è quindi definita in modo univoco dal raggio R.

- ▶ Programmare l'ultimo elemento del profilo con il punto finale P_E e la correzione del raggio
- ▶ Aprire il dialogo con il tasto **APPR/DEP** e il softkey **DEP LCT**



- ▶ Inserire le coordinate del punto finale P_N
- ▶ Raggio R della traiettoria circolare. Inserire R con segno positivo



R0=G40; RL=G41; RR=G42

Esempio

N20 G01 Y+20 G42 F100*	Ultimo elemento del profilo: PE con correzione raggio
N30 DEP LCT X+10 Y+12 R+8 F100*	Coordinate PN, raggio traiettoria circolare=8 mm
N40 G00 Z+100 M2*	Disimpegno di Z, salto di ritorno, fine programma

5.4 Movimenti traiettoria - Coordinate cartesiane

Panoramica delle funzioni traiettoria

Tasto	Funzione	Traiettoria utensile	Immissioni necessarie	Pagina
	Retta L ingl.: Line G00 e G01	Retta	Coordinate del punto finale	155
	Smusso: CHF ingl.: CHamFer G24	Smusso tra due rette	Lunghezza smusso	156
	Centro del cerchio CC ; ingl.: Circle Center I e J	Nessuno	Coordinate del centro del cerchio oppure del polo	158
	Arco di cerchio C ingl.: Circle G02 e G03	Traiettoria circolare intorno al centro del cerchio CC verso il punto finale dell'arco di cerchio	Coordinate del punto finale del cerchio, senso di rotazione	159
	Arco di cerchio CR ingl.: Circle by Radius G05	Traiettoria circolare con raggio determinato	Coordinate del punto finale del cerchio, raggio del cerchio, senso di rotazione	160
	Arco di cerchio CT ingl.: Circle Tangential G06	Traiettoria circolare con raccordo tangenziale all'elemento di profilo precedente e successivo	Coordinate del punto finale del cerchio	162
	Arrotondamento di spigoli RND ingl.: RouNDing of Corner G25	Traiettoria circolare con raccordo tangenziale all'elemento di profilo precedente e successivo	Raggio dell'angolo R	157
	Programmazione libera dei profili FK	Retta o traiettoria circolare con raccordo qualsiasi all'elemento di profilo precedente	Immissione a seconda della funzione	176

Programmazione di funzioni traiettoria

Le funzioni traiettoria si possono programmare con praticità utilizzando i relativi tasti grigi. Il controllo numerico richiede di inserire i necessari dati nei successivi dialoghi.



Se si immettono le funzioni DIN/ISO utilizzando una tastiera alfanumerica collegata tramite USB, tenere presente che sono attive le maiuscole.

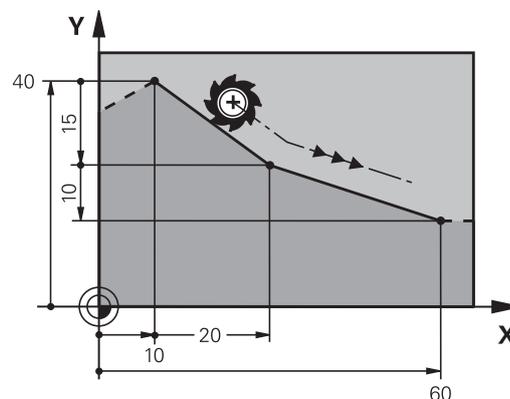
All'inizio del blocco il controllo numerico scrive automaticamente in lettere maiuscole.

Retta in rapido G00 o Retta con avanzamento F G01

Il controllo numerico sposta l'utensile su una retta dalla sua posizione attuale al punto finale della retta. Il punto di partenza corrisponde al punto finale del blocco NC precedente.



- ▶ Premere il tasto **L** per aprire un blocco NC per un movimento rettilineo con avanzamento
- ▶ **Coordinate** del punto finale della retta, se necessario
- ▶ **Correzione del raggio G40/G41/G42**
- ▶ **Avanzamento F**
- ▶ **Funzione ausiliaria M**



Movimento in rapido

Un blocco lineare per un movimento in rapido (blocco **G00**) può essere aperto anche con il tasto **L**:

- ▶ Premere il tasto **L** per aprire un blocco NC per un movimento rettilineo
- ▶ Spostarsi con il tasto cursore a sinistra nel campo di immissione delle funzioni G
- ▶ Premere il softkey **G00** per un movimento di traslazione in rapido

Esempio

N70 G01 G41 X+10 Y+40 F200 M3*

N80 G91 X+20 Y-15*

N90 G90 X+60 G91 Y-10*

Conferma posizione reale

Un blocco lineare (blocco **G01**) può essere generato anche con il tasto **Conferma posizione reale**:

- ▶ Portare l'utensile in modalità **Funzionam. manuale** sulla posizione da confermare
- ▶ Commutare la visualizzazione su Programmazione
- ▶ Selezionare il blocco NC dopo il quale si desidera inserire il blocco lineare



- ▶ Premere il tasto **Conferma posizione reale**
- ▶ Il controllo numerico genera un blocco L con le coordinate della posizione reale.

Inserimento di uno smusso tra due rette

Gli spigoli di un profilo che risultano dall'intersezione di due rette possono essere smussati.

- Nei blocchi lineari prima e dopo il blocco **G24** si devono programmare entrambe le coordinate del piano nel quale verrà eseguito lo smusso
- La correzione del raggio prima e dopo il blocco **G24** deve essere uguale
- Lo smusso deve poter essere eseguito con l'utensile attuale.



- ▶ **Smusso**: lunghezza dello smusso, se necessario:
- ▶ **Avanzamento F** (attivo solo nel blocco **G24**)

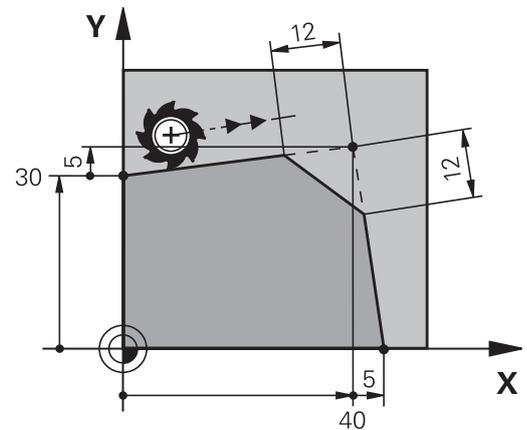
Esempio

```
N70 G01 G41 X+0 Y+30 F300 M3*
```

```
N80 X+40 G91 Y+5*
```

```
N90 G24 R12 F250*
```

```
N100 G91 X+5 G90 Y+0*
```



La lavorazione del profilo non può iniziare con un blocco **G24**.

Gli smussi possono essere eseguiti solo nel piano di lavoro.

Lo spigolo viene tagliato dallo smusso e non viene più considerato parte del profilo.

L'avanzamento programmato nel blocco **G24** è attivo solo in questo blocco. Dopo il blocco **G24** ridiventa attivo l'avanzamento programmato nel blocco precedente.

Arrotondamento di spigoli G25

Con la funzione **G25** si possono arrotondare gli spigoli di un profilo.

L'utensile si sposta su una traiettoria circolare con raccordo tangenziale sia all'elemento di profilo precedente sia a quello successivo.

Il cerchio di arrotondamento deve essere eseguibile con l'utensile attivo.



- ▶ **Raggio arrotondamento:** inserire il raggio dell'arco di cerchio, se necessario
- ▶ **Avanzamento F** (attivo solo nel blocco **G25**)

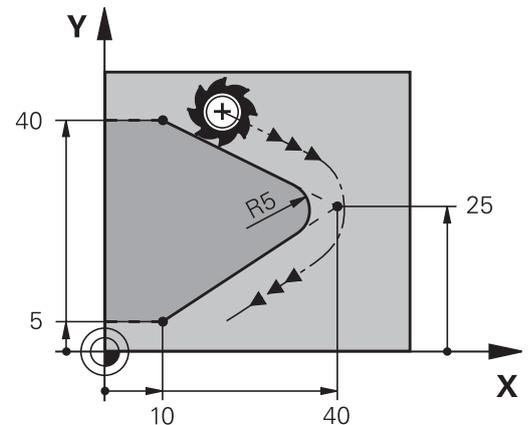
Esempio

N50 G01 X+10 Y+40 G41 F300 M3*

N60 G01 X+40 Y+25*

N70 G25 R5 F100*

N80 G01 X+10 Y+5*



Nelle istruzioni precedenti e successive devono essere programmate entrambe le coordinate del piano nel quale l'arrotondamento di spigoli verrà eseguito. Se si esegue la lavorazione del profilo senza compensazione del raggio utensile, occorre programmare entrambe le coordinate del piano di lavoro.

Lo spigolo non viene lavorato.

L'avanzamento programmato nel blocco **G25** è attivo solo in questo blocco **G25**. Dopo il blocco **G25** ridiventa attivo l'avanzamento programmato nel blocco precedente.

Un blocco **G25** può essere utilizzato anche per l'avvicinamento dolce al profilo.

Centro del cerchio I, J

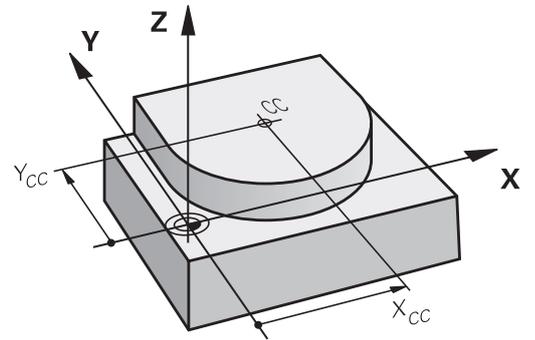
Per le traiettorie circolari che vengono programmate con le funzioni **G02**, **G03** o **G05** occorre definire il centro del cerchio. A tale scopo

- introdurre le coordinate cartesiane del centro del cerchio nel piano di lavoro, o
- confermare l'ultima posizione programmata oppure
- confermare le coordinate con il tasto

Conferma posizione reale.

SPEC
FCT

- ▶ Programmazione del centro del cerchio: premere il tasto **SPEC FCT**
- ▶ Premere il softkey **FUNZIONI PROGRAMMA**
- ▶ Premere il softkey **DIN/ISO**
- ▶ Premere il softkey **I** o **J**
- ▶ Inserire le coordinate del centro del cerchio oppure per confermare l'ultima posizione programmata: inserire **G29**.



Esempio

N50 I+25 J+25*

oppure

N10 G00 G40 X+25 Y+25*

N20 G29*

Le righe di programma 10 e 20 non si riferiscono alla figura.

Validità della definizione del centro del cerchio

Il centro del cerchio rimane definito fino alla programmazione di un nuovo centro.

Inserimento incrementale del centro del cerchio

Una coordinata indicata con quota incrementale per il centro del cerchio si riferisce sempre all'ultima posizione utensile programmata.



Con **I** e **J** si identifica una posizione quale centro del cerchio: l'utensile non si porterà quindi su questa posizione.

Il centro del cerchio è contemporaneamente il polo delle coordinate polari.

Traiettoria circolare intorno al centro del cerchio

Il centro del cerchio **I, J** deve essere definito prima di programmare la traiettoria circolare. L'ultima posizione dell'utensile programmata prima della traiettoria circolare corrisponde al suo punto di partenza.

Senso di rotazione

- In senso orario: **G02**
 - In senso antiorario: **G03**
 - Senza indicazione del senso di rotazione: **G05**. Il controllo numerico esegue la traiettoria circolare con l'ultimo senso di rotazione programmato
- Portare l'utensile sul punto di partenza della traiettoria circolare

J ► Inserire le **Coordinate** del centro del cerchio

I

 ► Inserire le **Coordinate** del punto finale dell'arco di cerchio, se necessario:

- **Avanzamento F**
- **Miscellaneous function M**

i Di norma il controllo numerico percorre le traiettorie circolari nel piano di lavoro attivo. Possono essere programmati anche i cerchi che non si trovano nel piano di lavoro attivo. Se si eseguono contemporaneamente questi movimenti circolari, si formano dei cerchi nello spazio (cerchi in tre assi), ad es. **G2 Z... X...** (per asse utensile Z).

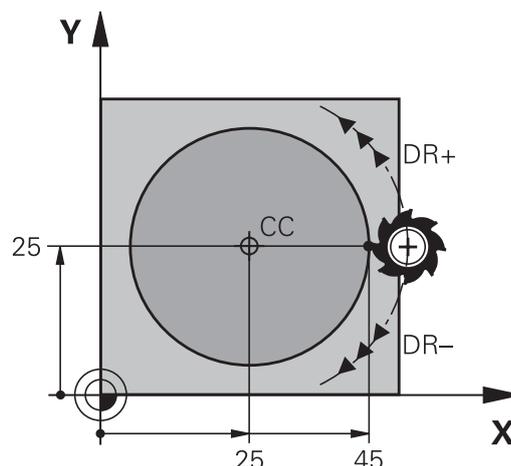
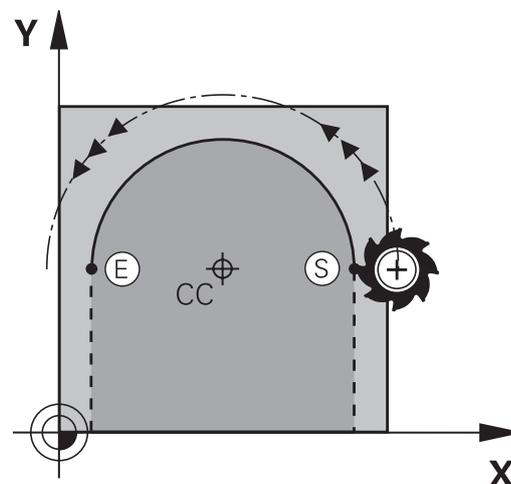
Esempio

```
N50 I+25 J+25*
N60 G01 G42 X+45 Y+25 F200 M3*
N70 G03 X+45 Y+25*
```

Cerchio completo

Per il cerchio completo occorre programmare per il punto finale le stesse coordinate del punto di partenza.

i Il punto di partenza e il punto finale del movimento circolare devono trovarsi sulla traiettoria circolare. Il valore massimo della tolleranza di immissione è di 0,016 mm. La tolleranza di immissione si imposta nel parametro macchina **circleDeviation**(N. 200901). Cerchio minimo che il controllo numerico può percorrere: 0,016 mm.



Traiettoria circolare G02/G03/G05 con raggio fisso

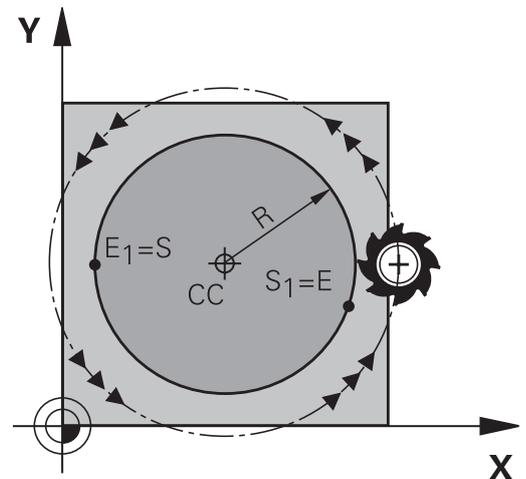
L'utensile si sposta su una traiettoria circolare avente il raggio R.

Senso di rotazione

- In senso orario: **G02**
- In senso antiorario: **G03**
- Senza indicazione del senso di rotazione: **G05**. Il controllo numerico esegue la traiettoria circolare con l'ultimo senso di rotazione programmato



- ▶ **Coordinate** del punto finale dell'arco di cerchio
- ▶ **Raggio R** Attenzione: il segno definisce la grandezza dell'arco.
- ▶ **Miscellaneous function M**
- ▶ **Avanzamento F**



Cerchio completo

Per un cerchio completo programmare due blocchi consecutivi.

Il punto finale del primo semicerchio è contemporaneamente il punto di partenza del secondo semicerchio. Il punto finale del secondo semicerchio è il punto di partenza del primo.

Angolo al centro CCA e raggio dell'arco di cerchio R

Il punto di partenza e il punto finale sul profilo possono essere collegati mediante quattro diversi archi, aventi lo stesso raggio:

Arco minore: $CCA < 180^\circ$

Raggio con segno positivo $R > 0$

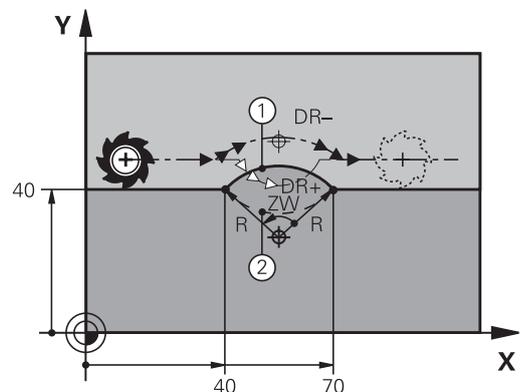
Arco maggiore: $CCA > 180^\circ$

Raggio con segno negativo $R < 0$

Tramite il senso di rotazione si definisce se l'arco deve essere curvato verso l'esterno (convesso) o verso l'interno (concavo):

Convesso: senso di rotazione **G02** (con correzione del raggio **G41**)

Concavo: senso di rotazione **G03** (con correzione del raggio **G41**)



La distanza tra punto di partenza e punto finale dell'arco non deve essere maggiore del diametro del cerchio.

Raggio massimo possibile 99,9999 m.

Gli assi angolari A, B e C possono essere utilizzati.

Di norma il controllo numerico percorre le traiettorie circolari nel piano di lavoro attivo. Possono essere programmati anche i cerchi che non si trovano nel piano di lavoro attivo. Se si eseguono contemporaneamente questi movimenti circolari, si formano dei cerchi nello spazio (cerchi in tre assi).

Esempio

N100 G01 G41 X+40 Y+40 F200 M3*

N110 G02 X+70 Y+40 R+20* (Arco 1)

oppure

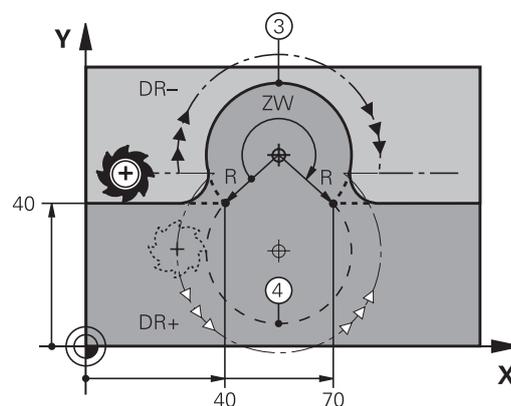
N110 G03 X+70 Y+40 R+20* (Arco 2)

oppure

N110 G02 X+70 Y+40 R-20* (Arco 3)

oppure

N110 G03 X+70 Y+40 R-20* (Arco 4)



Traiettoria circolare G06 con raccordo tangenziale

L'utensile si sposta su un arco di cerchio che si raccorda tangenzialmente all'elemento del profilo precedente.

Un raccordo viene considerato tangenziale quando nel punto di intersezione degli elementi di profilo non si verificano gomiti o spigoli, cioè quando il passaggio tra elementi di profilo è continuo.

L'elemento di profilo al quale l'arco di cerchio si raccorda tangenzialmente viene programmato direttamente prima del blocco **G06**. A tale scopo sono necessari almeno due blocchi di posizionamento.



- ▶ **Coordinate** del punto finale dell'arco di cerchio, se necessario:
- ▶ **Avanzamento F**
- ▶ **Miscellaneous function M**

Esempio

```
N70 G01 G41 X+0 Y+25 F300 M3*
```

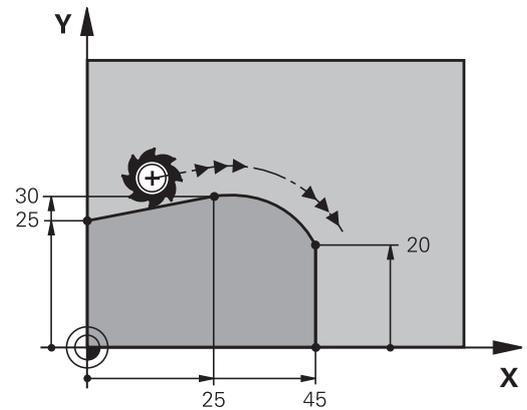
```
N80 X+25 Y+30*
```

```
N90 G06 X+45 Y+20*
```

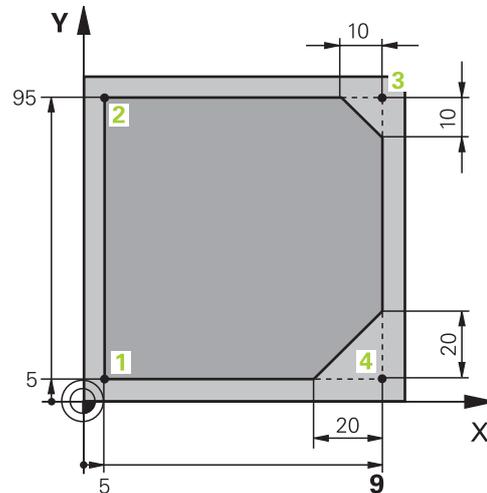
```
N100 G01 Y+0*
```



Il blocco **G06** e l'istruzione dell'elemento di profilo precedente devono contenere entrambe le coordinate del piano nel quale verrà eseguito l'arco di cerchio!

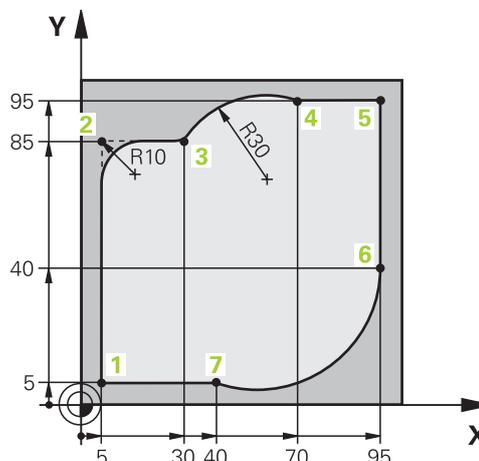


Esempio: traiettoria lineare e smussi in coordinate cartesiane

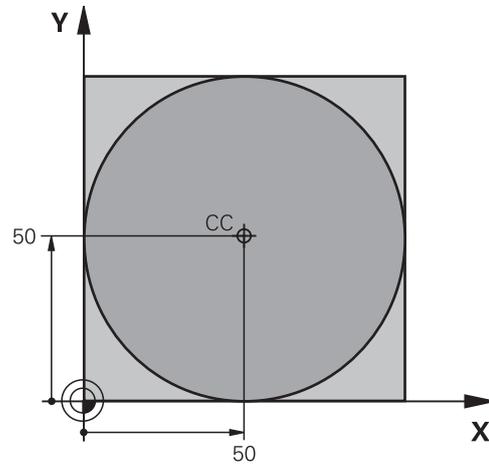


%LINEAR G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20*	Definizione del pezzo grezzo per la simulazione grafica della lavorazione
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0*	
N30 T1 G17 S4000*	Chiamata utensile con asse mandrino e numero di giri mandrino
N40 G00 G40 G90 Z+250*	Disimpegno utensile sull'asse mandrino in rapido
N50 X-10 Y-10*	Preposizionamento utensile
N60 G01 Z-5 F1000 M3*	Posizionamento alla profondità di lavorazione con $F = 1000$ mm/min
N70 G01 G41 X+5 Y+5 F300*	Posizionamento sul punto 1, attivazione correzione raggio G41
N80 G26 R5 F150*	Avvicinamento tangenziale
N90 Y+95*	Posizionamento sul punto 2
N100 X+95*	Punto 3: prima retta per lo spigolo 3
N110 G24 R10*	Programmazione smusso con lunghezza 10 mm
N120 Y+5*	Punto 4: seconda retta per spigolo 3, prima retta per spigolo 4
N130 G24 R20*	Programmazione smusso con lunghezza 20 mm
N140 X+5*	Posizionamento sull'ultimo punto 1, seconda retta per spigolo 4
N150 G27 R5 F500*	Distacco tangenziale
N160 G40 X-20 Y-20 F1000*	Disimpegno nel piano di lavoro, disattivazione correzione del raggio
N170 G00 Z+250 M2*	Disimpegno utensile, fine programma
N99999999 %LINEAR G71 *	

Esempio: traiettoria circolare in coordinate cartesiane



%CIRCULAR G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20*	Definizione del pezzo grezzo per la simulazione grafica della lavorazione
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0*	
N30 T1 G17 S4000*	Chiamata utensile con asse mandrino e numero di giri mandrino
N40 G00 G40 G90 Z+250*	Disimpegno utensile sull'asse mandrino in rapido
N50 X-10 Y-10*	Preposizionamento utensile
N60 G01 Z-5 F1000 M3*	Posizionamento alla profondità di lavorazione con F = 1000 mm/min
N70 G01 G41 X+5 Y+5 F300*	Posizionamento sul punto 1, attivazione correzione raggio G41
N80 G26 R5 F150*	Avvicinamento tangenziale
N90 Y+85*	Punto 2: prima retta per lo spigolo 2
N100 G25 R10*	Inserimento raggio con R = 10 mm, avanzamento: 150 mm/min
N110 X+30*	Posizionamento sul punto 3: punto di partenza del cerchio
N120 G02 X+70 Y+95 R+30*	Posizionamento sul punto 4: punto finale del cerchio con G02, raggio 30 mm
N130 G01 X+95*	Posizionamento sul punto 5
N140 Y+40*	Posizionamento sul punto 6
N150 G06 X+40 Y+5*	Pos. sul punto 7: punto finale del cerchio, arco di cerchio con raccordo tangenziale al punto 6, calcolo automatico del raggio
N160 G01 X+5*	Posizionamento sull'ultimo punto 1 del profilo
N170 G27 R5 F500*	Distacco dal profilo su traiettoria circolare con raccordo tangenziale
N180 G40 X-20 Y-20 F1000*	Disimpegno nel piano di lavoro, disattivazione correzione del raggio
N190 G00 Z+250 M2*	Disimpegno utensile nell'asse utensile, fine programma
N99999999 %CIRCULAR G71 *	

Esempio: cerchio completo in coordinate cartesiane


%C-CC G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20*	Definizione del pezzo grezzo
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0*	
N30 T1 G17 S3150*	Chiamata utensile
N40 G00 G40 G90 Z+250*	Disimpegno utensile
N50 I+50 J+50*	Definizione del centro del cerchio
N60 X-40 Y+50*	Preposizionamento utensile
N70 G01 Z-5 F1000 M3*	Posizionamento alla profondità di lavorazione
N80 G41 X+0 Y+50 F300*	Posizionamento sul punto di partenza del cerchio, corr. raggio G41
N90 G26 R5 F150*	Avvicinamento tangenziale
N100 G02 X+0*	Posizionamento sul punto finale del cerchio (= punto di partenza)
N110 G27 R5 F500*	Distacco tangenziale
N120 G01 G40 X-40 Y-50 F1000*	Disimpegno nel piano di lavoro, disattivazione correzione del raggio
N130 G00 Z+250 M2*	Disimpegno utensile nell'asse utensile, fine programma
N99999999 %C-CC G71 *	

5.5 Movimenti traiettoria – Coordinate polari

Panoramica

Con le coordinate polari si può definire una posizione tramite l'angolo **H** e la distanza **R** rispetto ad un polo **I, J** precedentemente definito.

L'uso delle coordinate polari risulta vantaggioso in caso di:

- posizioni su arco di cerchio
- disegni di pezzi con indicazioni in gradi angolari, ad es. per cerchi di fori

Panoramica delle funzioni traiettoria con coordinate polari

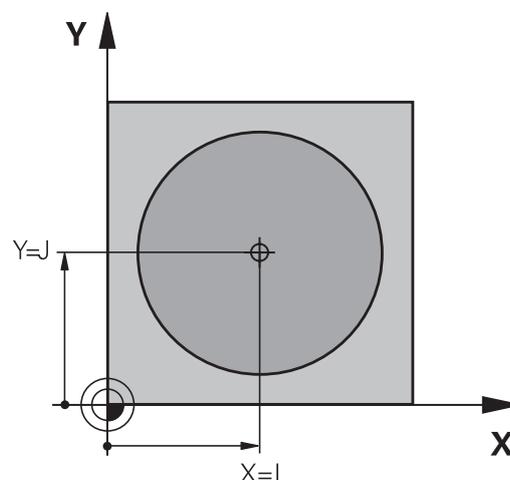
Tasto	Traiettoria utensile	Immissioni necessarie	Pagina
 + 	Retta	Raggio polare, angolo polare del punto finale della retta	167
 + 	Traiettoria circolare intorno al centro del cerchio/polo per il punto finale dell'arco di cerchio	Angolo polare del punto finale del cerchio	168
 + 	Traiettoria circolare secondo senso di rotazione attivo	Angolo polare del punto finale del cerchio	168
 + 	Traiettoria circolare con raccordo tangenziale all'elemento di profilo precedente	Raggio polare, angolo polare del punto finale del cerchio	168
 + 	Sovrapposizione di una traiettoria circolare con una lineare	Raggio polare, angolo polare del punto finale del cerchio, coordinata del punto finale nell'asse utensile	169

Origine delle coordinate polari: polo I, J

Il polo (I, J) può essere definito in un qualsiasi punto del programma NC prima di un'indicazione di posizione in coordinate polari. Per la definizione del polo procedere come per la programmazione del centro del cerchio.

 SPEC
FCT

- ▶ Programmazione del polo: premere il tasto **SPEC FCT**
- ▶ Premere il softkey **FUNZIONI PROGRAMMA**
- ▶ Premere il softkey **DIN/ISO**
- ▶ Premere il softkey **I** o **J**
- ▶ **Coordinate**: inserire le coordinate ortogonali del polo oppure per confermare l'ultima posizione programmata: inserire **G29**. Prima di programmare in coordinate polari, occorre definire il polo. Il polo deve essere programmato unicamente in coordinate cartesiane. Il polo rimane attivo fino a quando non se ne definisce uno diverso.



Esempio

N120 I+45 J+45*

Retta in rapido G10 o Retta con avanzamento F G11

L'utensile si porta su una retta dalla sua posizione attuale al punto finale della retta. Il punto di partenza corrisponde al punto finale del blocco NC precedente.



- ▶ **Coordinate polari raggio R**: inserire la distanza del punto finale della retta dal polo CC

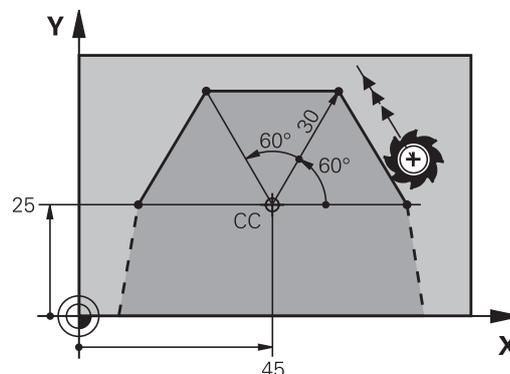


- ▶ **Coordinate polari angolo H**: posizione angolare del punto finale della retta tra -360° e $+360^\circ$

Il segno di **H** viene determinato dall'asse di riferimento dell'angolo:

- angolo tra l'asse di riferimento dell'angolo e **R** in senso antiorario: $H > 0$
- angolo tra l'asse di riferimento dell'angolo e **R** in senso orario: $H < 0$

Esempio

N120 I+45 J+45*
N130 G11 G42 R+30 H+0 F300 M3*
N140 H+60*
N150 G91 H+60*
N160 G90 H+180*


Traiettoria circolare G12/G13/G15 intorno al polo I, J

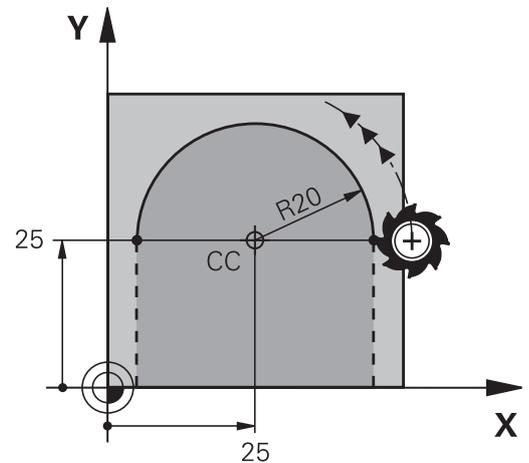
Il raggio delle coordinate polari **R** è contemporaneamente raggio dell'arco di cerchio. **R** è definito dalla distanza del punto di partenza dal polo **I, J**. L'ultima posizione dell'utensile programmata prima della traiettoria circolare corrisponde al suo punto di partenza.

Senso di rotazione

- In senso orario: **G12**
- In senso antiorario: **G13**
- Senza indicazione del senso di rotazione: **G15**. Il controllo numerico esegue la traiettoria circolare con l'ultimo senso di rotazione programmato



- ▶ **Coordinate polari angolo H:** posizione angolare del punto finale della traiettoria circolare tra $-99999,9999^\circ$ e $+99999,9999^\circ$



Esempio

N180 I+25 J+25*

N190 G11 G42 R+20 H+0 F250 M3*

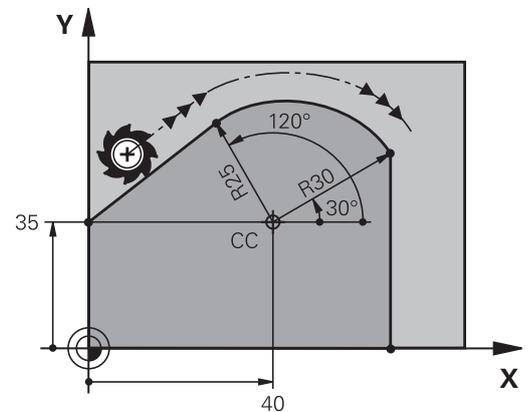
N200 G13 H+180*

Traiettoria circolare G16 con raccordo tangenziale

L'utensile si sposta su una traiettoria circolare che si raccorda tangenzialmente all'elemento di profilo precedente.



- ▶ **Coordinate polari raggio R:** distanza del punto finale della traiettoria circolare dal polo **I, J**
- ▶ **Coordinate polari angolo H:** posizione angolare del punto finale della traiettoria circolare



Il polo **non** è il centro della circonferenza!

Esempio

N120 I+40 J+35*

N130 G01 G42 X+0 Y+35 F250 M3*

N140 G11 R+25 H+120*

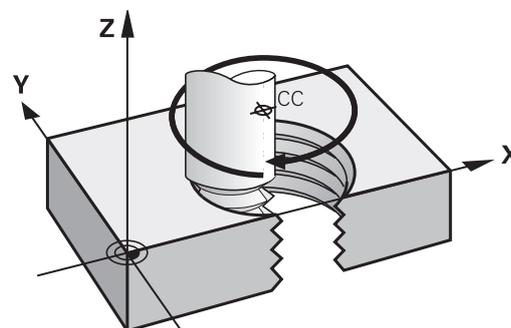
N150 G16 R+30 H+30*

N160 G01 Y+0*

Traiettoria elicoidale (elisse)

La traiettoria elicoidale viene generata dalla sovrapposizione di una traiettoria circolare con una traiettoria lineare, perpendicolare alla prima. La traiettoria circolare viene programmata come in un piano principale.

Le traiettorie elicoidali possono essere programmate solo in coordinate polari.



Impiego

- Filettature interne ed esterne di grande diametro
- Scanalature di lubrificazione

Calcolo della traiettoria elicoidale

Per la programmazione occorre il dato incrementale dell'angolo totale, per il quale l'utensile si sposta sulla traiettoria elicoidale nonché l'altezza totale della traiettoria elicoidale.

- Numero filetti n: Numero filetti + anticipo a inizio e fine filetto
- Altezza totale h: Passo P x numero filetti n
- Angolo totale incrementale **G91 H**: Numero filetti x 360° + angolo per inizio filetto + angolo per anticipo filetto
- Coordinata di partenza Z: Passo P x (numero filetti + anticipo filetto a inizio filetto)

Forma della traiettoria elicoidale

La tabella illustra la relazione tra la direzione di lavoro, il senso di rotazione e la correzione del raggio per determinate traiettorie.

Filettatura interna	Direzione	Senso di rotazione	Compensazione raggio
destrorsa	Z+	G13	G41
sinistrorsa	Z+	G12	G42
destrorsa	Z-	G12	G42
sinistrorsa	Z-	G13	G41
Filettatura esterna			
destrorsa	Z+	G13	G42
sinistrorsa	Z+	G12	G41
destrorsa	Z-	G12	G41
sinistrorsa	Z-	G13	G42

Programmazione di una traiettoria elicoidale



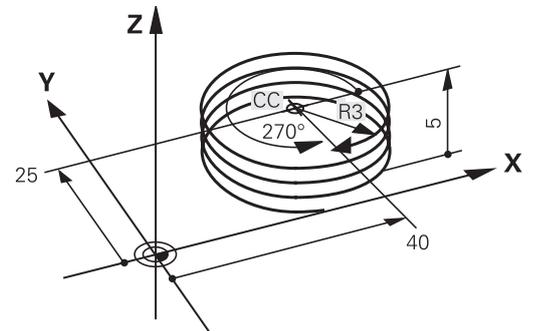
Inserire il senso di rotazione e l'angolo totale incrementale **G91 h** con lo stesso segno, altrimenti l'utensile potrebbe muoversi su una traiettoria errata.
Per l'angolo totale **G91 h** può essere inserito un valore tra $-99\,999,9999^\circ$ e $+99\,999,9999^\circ$.



► **Coordinate polari angolo:** inserire in modo incrementale l'angolo totale che l'utensile percorre sulla traiettoria elicoidale.



- **Dopo l'inserimento dell'angolo selezionare l'asse utensile con un tasto di movimento asse.**
- Inserire in modo incrementale la **Coordinata** per l'altezza della traiettoria elicoidale
 - Inserire la **Correzione raggio** come specificato nella tabella



Esempio : filettatura M6 x 1 mm con 5 filetti

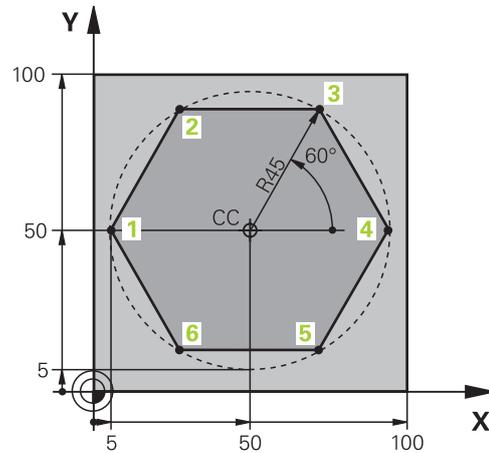
N120 I+40 J+25*

N130 G01 Z+0 F100 M3*

N140 G11 G41 R+3 H+270*

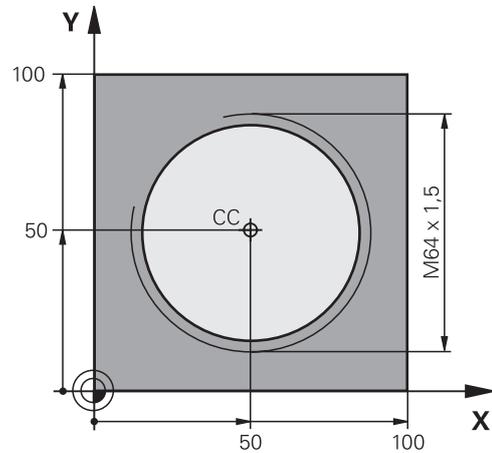
N150 G12 G91 H-1800 Z+5*

Esempio: traiettoria lineare in coordinate polari



%LINEARPO G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20*	Definizione del pezzo grezzo
N20 G31 G90 X+100 Y+100 z+0*	
N30 T1 G17 S4000*	Chiamata utensile
N40 G00 G40 G90 Z+250*	Definizione origine per le coordinate polari
N50 I+50 J+50*	Disimpegno utensile
N60 G10 R+60 H+180*	Preposizionamento utensile
N70 G01 Z-5 F1000 M3*	Posizionamento alla profondità di lavorazione
N80 G11 G41 R+45 H+180 F250*	Posizionamento sul punto 1 del profilo
N90 G26 R5*	Posizionamento sul punto 1 del profilo
N100 H+120*	Posizionamento sul punto 2
N110 H+60*	Posizionamento sul punto 3
N120 H+0*	Posizionamento sul punto 4
N130 H-60*	Posizionamento sul punto 5
N140 H-120*	Posizionamento sul punto 6
N150 H+180*	Posizionamento sul punto 1
N160 G27 R5 F500*	Distacco tangenziale
N170 G40 R+60 H+180 F1000*	Disimpegno nel piano di lavoro, disattivazione correzione del raggio
N180 G00 Z+250 M2*	Disimpegno utensile nell'asse mandrino, fine programma
N99999999 %LINEARPO G71 *	

Esempio: traiettoria elicoidale



%HELIX G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20*	Definizione del pezzo grezzo
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0*	
N30 T1 G17 S1400*	Chiamata utensile
N40 G00 G40 G90 Z+250*	Disimpegno utensile
N50 X+50 Y+50*	Preposizionamento utensile
N60 G29*	Conferma dell'ultima posizione programmata quale polo
N70 G01 Z-12,75 F1000 M3*	Posizionamento alla profondità di lavorazione
N80 G11 G41 R+32 H+180 F250*	Posizionamento sul primo punto del profilo
N90 G26 R2*	Raccordo
N100 G13 G91 H+3240 Z+13,5 F200*	Percorso elicoidale
N110 G27 R2 F500*	Distacco tangenziale
N120 G01 G40 G90 X+50 Y+50 F1000*	Disimpegno utensile, fine programma
N130 G00 Z+250 M2*	
N99999999 %HELIX G71 *	

5.6 Movimenti traiettoria – Programmazione libera dei profili FK

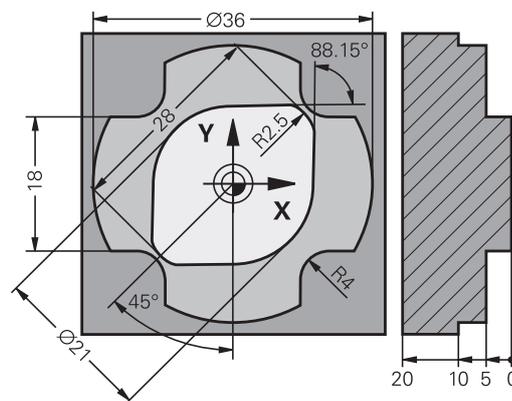
Principi fondamentali

I disegni dei pezzi non a norma NC contengono spesso dati di coordinate che non possono essere inseriti con i tasti funzione grigi.

Tali dati si programmano direttamente con la Programmazione libera dei profili FK, ad es.

- se le coordinate note si trovano sull'elemento del profilo o nelle sue vicinanze,
- se le indicazioni di direzione si riferiscono ad un altro elemento del profilo,
- se sono note le indicazioni di direzione e quelle relative all'andamento del profilo.

Il controllo numerico calcola il profilo dai dati di coordinate noti e supporta il dialogo di programmazione con la grafica FK interattiva. La figura in alto a destra illustra delle quote inseribili nel modo più semplice tramite la programmazione FK.



Note per la programmazione

Inserire per ogni elemento di profilo tutti i dati disponibili. Anche i dati che non variano devono essere riprogrammati in ogni blocco NC: i dati non programmati vengono considerati sconosciuti!

I parametri Q sono ammessi per tutti gli elementi FK, salvo per quelli con riferimenti relativi (ad es. **RX** o **RAN**), quindi per gli elementi che si riferiscono ad altri blocchi NC.

Mescolando in un programma NC dati convenzionali e dati di programmazione FK, ogni sezione FK dovrà essere definita in modo univoco.

Il controllo numerico necessita di un punto di partenza fisso per tutti i calcoli. Programmare direttamente prima della sezione FK, con i tasti funzione grigi, una posizione che contiene entrambe le coordinate del piano di lavoro. Non programmare parametri Q in questo blocco NC.

Se il primo blocco NC della sezione FK è un blocco **FCT** o **FLT**, occorre programmare prima con i tasti funzione grigi almeno due blocchi NC. La definizione della direzione di avvicinamento è così univoca.

Una sezione FK non può iniziare direttamente dopo una etichetta **L**.

La chiamata del ciclo **M89** non può essere combinata con la programmazione FK.

Definizione del piano di lavoro

Nella Programmazione libera dei profili i singoli elementi di profilo possono essere programmati solo nel piano di lavoro.

Il controllo numerico definisce il piano di lavoro della Programmazione FK secondo la seguente gerarchia:

- 1 Con il piano descritto in un blocco **FPOL**
- 2 Nel piano Z/X, se viene eseguita la sequenza FK in modalità di tornitura
- 3 Con il piano di lavoro definito in **T** (ad es. **G17** = piano X/Y)
- 4 Se nulla è pertinente, è attivo il piano standard X/Y

La visualizzazione dei softkey FK dipende essenzialmente dall'asse del mandrino nella definizione del pezzo grezzo. Se ad esempio si immette nella definizione del pezzo grezzo l'asse del mandrino **G17**, il controllo numerico visualizza ad es. solo i softkey FK per il piano X/Y.

Se per la programmazione è richiesto un piano di lavoro diverso da quello attualmente attivo, procedere come descritto di seguito.



- ▶ Premere il softkey **PIANO XY ZX YZ**
- > Il controllo numerico visualizza i softkey FK nel piano appena selezionato.

Grafica della programmazione FK



Per poter utilizzare la grafica per la programmazione FK, selezionare la ripartizione dello schermo **PGM + GRAFICA**.

Ulteriori informazioni: "Programmazione", Pagina 70

Con dati di coordinate incompleti è spesso impossibile definire in modo univoco il profilo di un pezzo. In questo caso il controllo numerico visualizza con la grafica FK le possibili soluzioni fra le quali l'operatore può scegliere quella corretta.

Nella grafica FK il controllo numerico utilizza diversi colori:

- **blu:** elemento del profilo definito in modo univoco
Il controllo numerico rappresenta in blu l'ultimo elemento FK solo dopo il movimento di allontanamento.
- **viola:** elemento del profilo non ancora definito in modo univoco
- **ocra:** traiettoria del centro utensile
- **rosso:** movimento in rapido
- **verde:** diverse soluzioni possibili

Quando i dati inseriti consentono più soluzioni, e quindi l'elemento di profilo viene visualizzato in verde, occorre scegliere il profilo corretto come segue:

VISUALIZ.
SOLUZIONE

- ▶ Premere il softkey **VISUALIZ. SOLUZIONE** tante volte finché l'elemento di profilo viene visualizzato correttamente. Utilizzare la funzione Zoom se le soluzioni possibili non sono distinguibili nella rappresentazione standard.

SELEZIONE
SOLUZIONE

- ▶ L'elemento di profilo visualizzato corrisponde al disegno: confermarlo con il softkey **SELEZIONE SOLUZIONE**

Se non si desidera definire ancora un profilo visualizzato in verde, premere il softkey **AVVIO SINGLE** per continuare il dialogo FK.



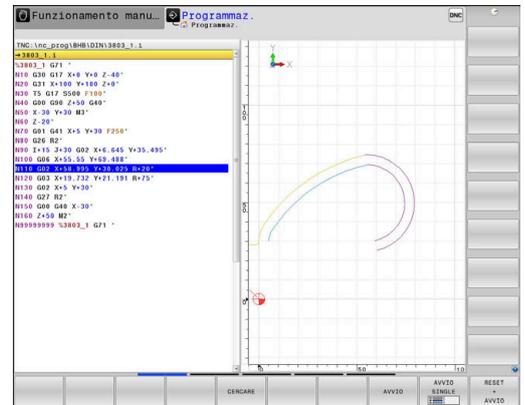
Gli elementi di profilo visualizzati in verde dovrebbero essere confermati al più presto con **SELEZIONE SOLUZIONE**, per ridurre il numero delle soluzioni per gli elementi successivi.

Visualizzazione dei numeri di blocco nella finestra grafica

Per visualizzare i numeri di blocco nella finestra grafica:

VISUALIZZA
N. BLOCCO
OFF ON

- ▶ Posizionare il softkey **VISUAL. OMISSIONE NR.BLOCCO** su **VISUALIZZA** (livello softkey 3)



Apertura del dialogo FK

Per aprire il dialogo FK, procedere come descritto di seguito.



- ▶ Premere il tasto **FK**
- > Il controllo numerico visualizza il livello softkey con le funzioni FK.

Aperto il dialogo FK con uno di questi softkey, il controllo numerico visualizzerà ulteriori livelli softkey. Possono così essere inserite le coordinate note, le indicazioni di direzione e quelle relative all'andamento del profilo.

Softkey	Elemento di profilo
	Retta con raccordo tangenziale
	Retta senza raccordo tangenziale
	Arco di cerchio con raccordo tangenziale
	Arco di cerchio senza raccordo tangenziale
	Polo per programmazione FK
	Selezione del piano di lavoro

Uscita dal dialogo FK

Per chiudere il livello softkey della Programmazione FK, procedere come descritto di seguito.



- ▶ Premere il softkey **FINE**

In alternativa

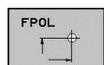


- ▶ Premere di nuovo il tasto **FK**

Polo per programmazione FK



- ▶ Visualizzazione dei softkey per la programmazione libera dei profili: premere il tasto **FK**



- ▶ Apertura del dialogo per la definizione del polo: premere il softkey **FPOL**
- > Il controllo numerico visualizza i softkey di asse del piano di lavoro attivo.
- ▶ Immettere con questi softkey le coordinate del polo



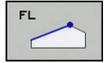
Il polo per la programmazione profili FK rimane attivo fino a quando non si definisce un nuovo polo mediante FPOL.

Programmazione libera di rette

Retta senza raccordo tangenziale



- ▶ Visualizzazione dei softkey per la programmazione libera dei profili: premere il tasto **FK**



- ▶ Apertura del dialogo per una retta libera: premere il softkey **FL**
- > Il controllo numerico visualizza ulteriori softkey.
- ▶ Tramite questi softkey inserire tutti i dati noti nel blocco NC
- > La grafica FK visualizzerà il profilo programmato in viola finché i dati non saranno sufficienti. In caso di più soluzioni, la grafica le visualizzerà in verde.

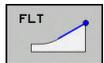
Ulteriori informazioni: "Grafica della programmazione FK", Pagina 175

Retta con raccordo tangenziale

Se una retta deve raccordarsi tangenzialmente ad un altro elemento di profilo, aprire il dialogo con il softkey :



- ▶ Visualizzazione dei softkey per la programmazione libera dei profili: premere il tasto **FK**



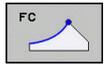
- ▶ Apertura del dialogo: premere il softkey **FLT**
- ▶ Tramite i softkey inserire tutti i dati noti nel blocco NC

Programmazione libera di traiettorie circolari

Traiettoria circolare senza raccordo tangenziale



- ▶ Visualizzazione dei softkey per la programmazione libera dei profili: premere il tasto **FK**



- ▶ Apertura del dialogo per un arco libero: premere il softkey **FC**
- > Il controllo numerico visualizza i softkey per i dati diretti relativi alla traiettoria circolare o al centro del cerchio
- ▶ Tramite questi softkey inserire tutti i dati noti nel blocco NC
- > La grafica FK visualizzerà il profilo programmato in viola finché i dati non saranno sufficienti. In caso di più soluzioni, la grafica le visualizzerà in verde.

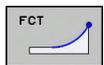
Ulteriori informazioni: "Grafica della programmazione FK", Pagina 175

Traiettoria circolare con raccordo tangenziale

Se una traiettoria circolare deve raccordarsi tangenzialmente ad un altro elemento di profilo, aprire il dialogo con il softkey **FCT**:



- ▶ Visualizzazione dei softkey per la programmazione libera dei profili: premere il tasto **FK**



- ▶ Apertura del dialogo: premere il softkey **FCT**
- ▶ Tramite i softkey inserire tutti i dati noti nel blocco NC

Possibilità di inserimento

Coordinate del punto finale

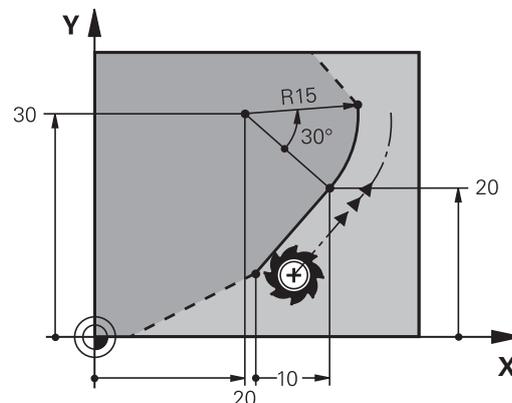
Softkey	Dati noti
 	Coordinate cartesiane X e Y
 	Coordinate polari riferite a FPOL

Esempio

N70 FPOL X+20 Y+30*

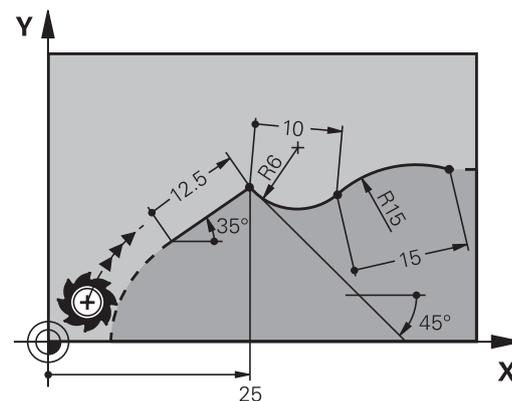
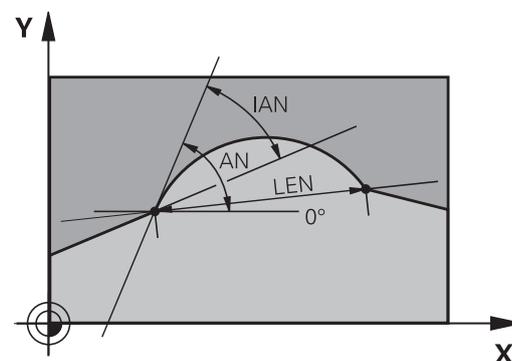
N80 FL IX+10 Y+20 G42 F100*

N90 FCT PR+15 IPA+30 DR+ R15*



Direzione e lunghezza di elementi del profilo

Softkey	Dati noti
	Lunghezza della retta
	Angolo di salita della retta
	Lunghezza LEN della corda dell'arco di cerchio
	Angolo di salita AN della tangente di avvicinamento
	Angolo al centro della corda dell'arco di cerchio



NOTA

Attenzione Pericolo di collisione!

L'angolo di salita incrementale **IAN** il controllo numerico lo riferisce alla direzione dell'ultimo blocco di traslazione. I programmi NC di controlli numerici precedenti (anche iTNC 530) non sono compatibili. Durante l'esecuzione di programmi NC importati sussiste il pericolo di collisione!

- ▶ Verificare esecuzione e profilo con l'ausilio della simulazione grafica
- ▶ Adattare all'occorrenza i programmi NC importati

Esempio

N20 FLT X+25 LEN 12.5 AN+35 G41 F200*

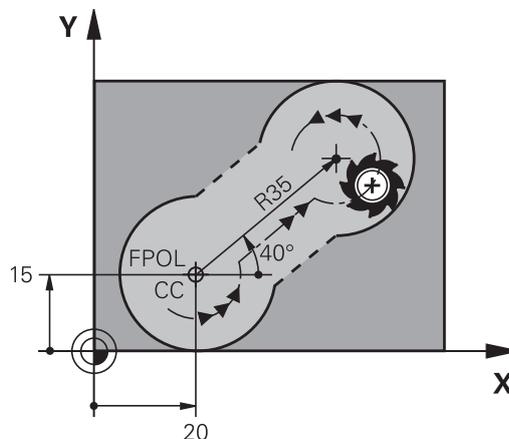
N30 FC DR+ R6 LEN 10 AN-45*

N40 FCT DR- R15 LEN 15*

Centro del cerchio CC, raggio e senso di rotazione nel blocco FC/FCT

Per le traiettorie circolari programmate liberamente, il controllo numerico calcola il centro del cerchio dai dati inseriti. Questa caratteristica permette anche nella Programmazione FK di programmare un cerchio completo in un blocco NC.

Se si desidera definire un centro di cerchio in coordinate polari, occorre definire il polo non con **CC** ma con la funzione FPOL. FPOL rimarrà attivo fino al successivo blocco NC con **FPOL** ed è da definire in coordinate cartesiane.



Un centro del cerchio programmato o calcolato in modo automatico o un polo è attivo soltanto in sezioni tradizionali o FK correlate. Se una sezione FK divide due sezioni programmate nel modo convenzionale, i dati sul centro cerchio o sul polo vanno perse. Entrambe le sezioni programmate in modo convenzionale devono eventualmente contenere anche blocchi CC identici. Viceversa, una sezione convenzionale tra due sezioni FK comporta la perdita di tali informazioni.

Softkey	Dati noti
 	Centro in coordinate cartesiane
 	Centro in coordinate polari
	Senso di rotazione traiettoria circolare
	Raggio traiettoria circolare

Esempio

```

N10 FC CCX+20 CCY+15 DR+ R15*
N20 FPOL X+20 Y+15*
N30 FL AN+40*
N40 FC DR+ R15 CCPR+35 CCPA+40*
    
```

Profili chiusi

Con il softkey **CLSD** si può definire l'inizio e la fine di un profilo chiuso. In questo modo si riduce il numero delle possibili soluzioni per l'ultimo elemento del profilo.

Inserire l'istruzione **CLSD** in aggiunta a un altro dato di profilo nel primo e nell'ultimo blocco NC di un segmento FK.

Softkey	Dati noti
	Inizio del profilo: CLSD+
	Fine del profilo: CLSD-

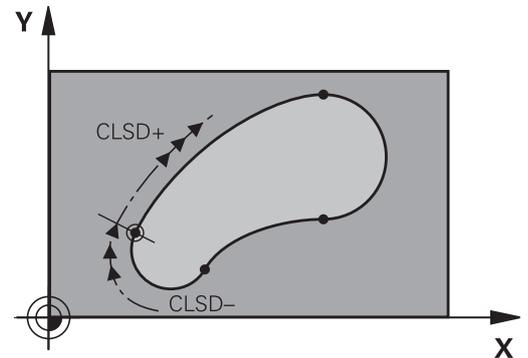
Esempio

N10 G01 X+5 Y+35 G41 F500 M3*

N20 FC DR- R15 CLSD+ CCX+20 CCY+35*

...

N30 FCT DR- R+15 CLSD-*



Punti ausiliari

Sia per le rette libere che per le traiettorie circolari libere si possono inserire coordinate per punti ausiliari sul o accanto al profilo.

Punti ausiliari su un profilo

I punti ausiliari si trovano direttamente sulla retta o sul prolungamento teorico della retta o direttamente sulla traiettoria circolare.

Softkey	Dati noti	
		Coordinata X di un punto ausiliario P1 oppure P2 di una retta
		Coordinata Y di un punto ausiliario P1 oppure P2 di una retta
		Coordinata X di un punto ausiliario P1, P2 oppure P3 di una traiettoria circolare
		Coordinata Y di un punto ausiliario P1, P2 oppure P3 di una traiettoria circolare

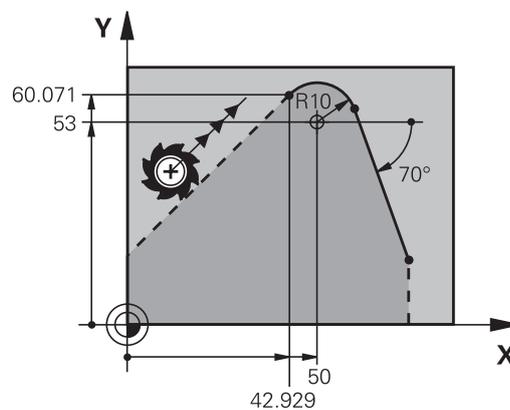
Punti ausiliari accanto ad un profilo

Softkey	Dati noti	
		Coordinate X e Y del punto ausil. in vicinanza di una retta
		Distanza del punto ausiliario dalla retta
		Coordinate X e Y del punto ausiliario accanto ad una traiettoria circolare
		Distanza del punto ausiliario dalla traiettoria circolare

Esempio

N10 FC DR- R10 P1X+42.929 P1Y+60.071*

N20 FLT AN-70 PDX+50 PDY+53 D10*



Riferimenti relativi

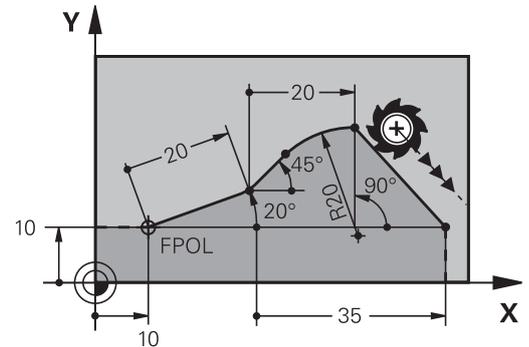
I riferimenti relativi sono dati che si riferiscono ad un altro elemento di profilo. I softkey e le istruzioni di programma per i riferimenti Relativi iniziano con una **R**. Le quote indicate sulla figura a destra dovrebbero essere programmate quali riferimenti relativi.



Le coordinate con riferimento relativo devono essere sempre programmate come valori incrementali. Inoltre si deve indicare il numero del blocco NC dell'elemento di profilo cui ci si riferisce.

L'elemento di profilo, del quale si precisa il numero di blocco, non deve trovarsi oltre 64 blocchi di posizionamento prima del blocco NC nel quale si programma il riferimento.

Cancellando un blocco NC al quale si è fatto riferimento, il controllo numerico emette un messaggio d'errore. Modificare pertanto il programma NC prima di cancellare questo blocco NC.



Riferimento relativo al blocco NC N: coordinate del punto finale

Softkey	Dati noti
<div style="display: flex; gap: 10px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">RX [N...]</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">RY [N...]</div> </div>	Coordinate cartesiane rispetto al blocco NC N
<div style="display: flex; gap: 10px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">RPR [N...]</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">RPA [N...]</div> </div>	Coordinate polari rispetto al blocco NC N

Esempio

N10 FPOL X+10 Y+10*

N20 FL PR+20 PA+20*

N30 FL AN+45*

N40 FCT IX+20 DR- R20 CCA+90 RX 20*

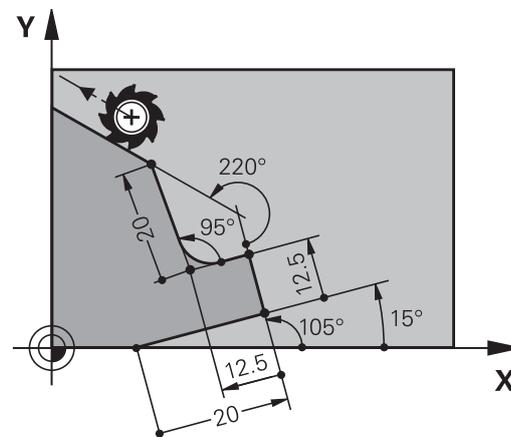
N50 FL IPR+35 PA+0 RPR 20*

Riferimento relativo al blocco NC N: direzione e distanza dell'elemento di profilo

Softkey	Dati noti
 RAN [N...]	Angolo tra una retta e un altro elemento del profilo oppure tra la tangente di ingresso ad un arco di cerchio ed un altro elemento del profilo
 PAR [N...]	Retta parallela ad un altro elemento del profilo
 DP	Distanza tra retta ed elemento di profilo parallelo

Esempio

N10 FL LEN 20 AN+15*
N20 FL AN+105 LEN 12.5*
N30 FL PAR 10 DP 12.5*
N40 FSELECT 2*
N50 FL LEN 20 IAN+95*
N60 FL IAN+220 RAN 20*

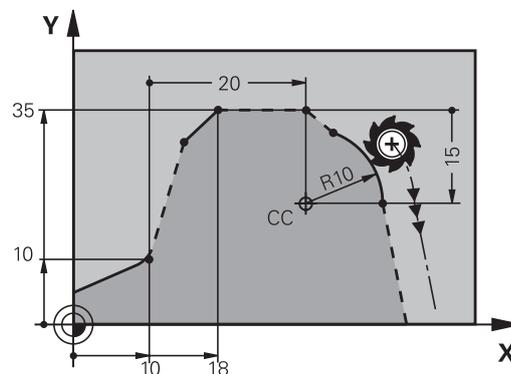


Riferimento relativo al blocco NC N: centro del cerchio CC

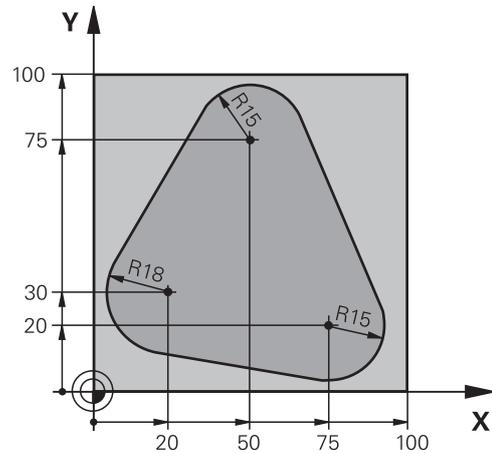
Softkey	Dati noti
 RCCX [N...]	Coordinate cartesiane del centro del cerchio rispetto al blocco NC N
 RCCY [N...]	
 RCCPR [N...]	Coordinate polari del centro del cerchio rispetto al blocco NC N
 RCCPA [N...]	

Esempio

N10 FL X+10 Y+10 G41*
N20 FL ...*
N30 FL X+18 Y+35*
N40 FL ...*
N50 FL ...*
N60 FC DR- R10 CCA+0 ICCX+20 ICCY-15 RCCX10 RCCY30*



Esempio: programmazione FK 1



%FK1 G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20*	Definizione del pezzo grezzo
N20 G31 X+100 Y+100 Z+0*	
N30 T 1 G17 S500*	Chiamata utensile
N40 G00 G90 Z+250 G40 M3*	Disimpegno utensile
N50 G00 X-20 Y+30 G40*	Preposizionamento utensile
N60 G01 Z-10 G40 F1000*	Posizionamento alla profondità di lavorazione
N70 APPR CT X+2 Y+30 CCA90 R+5 G41 F250*	Avvicinamento al profilo su un cerchio con raccordo tangenziale
N80 FC DR- R18 CLSD+ CCX+20 CCY+30*	Sezione FK:
N90 FLT*	Programmazione dei dati noti per ogni elemento di profilo
N100 FCT DR- R15 CCX+50 CCY+75*	
N110 FLT*	
N120 FCT DR- R15 CCX+75 CCY+20*	
N130 FLT*	
N140 FCT DR- R18 CLSD- CCX+20 CCY+30*	
N150 DEP CT CCA90 R+5 F2000*	Distacco dal profilo su un cerchio con raccordo tangenziale
N160 G00 X-30 Y+0*	
N170 G00 Z+250 M2*	Disimpegno utensile, fine programma
N99999999 %FK1 G71 *	

6

**Ausili di
programmazione**

6.1 Funzione GOTO

Impiego del tasto GOTO

Salto con il tasto GOTO

Con il tasto **GOTO** è possibile saltare a un determinato punto nel programma NC indipendentemente dal modo operativo attivo.

Procedere come descritto di seguito:

-  ▶ Premere il tasto **GOTO**
- ▶ Il controllo numerico visualizza una finestra in primo piano.
- ▶ Inserire il numero
- ▶ Selezionare tramite softkey l'istruzione di salto, ad es. saltare il numero immesso verso il basso



Il controllo numerico offre le seguenti possibilità:

Softkey	Funzione
	Salto di numero di righe immesse verso l'alto
	Salto di numero di righe immesse verso il basso
	Salto al numero di blocco immesso
	Salto al numero di blocco immesso



Impiegare la funzione di salto **GOTO** soltanto in programmazione e prova di programmi NC. Per l'esecuzione utilizzare la funzione Lettura blocchi.

Ulteriori informazioni: manuale utente Configurazione, prova ed esecuzione di programmi NC

Selezione rapida con il tasto GOTO

Con il tasto **GOTO** è possibile aprire la finestra Smart Select, con cui è possibile selezionare con semplicità le funzioni speciali o i cicli.

Per la selezione di funzioni speciali procedere come segue:



- ▶ Premere il tasto **SPEC FCT**



- ▶ Premere il tasto **GOTO**
- > Il controllo numerico visualizza una finestra in primo piano con la vista strutturale delle funzioni speciali
- ▶ Selezionare la funzione desiderata

Ulteriori informazioni: manuale utente Programmazione di cicli

Aprire la finestra di selezione con il tasto GOTO

Con menu di selezione visualizzato dal controllo numerico, è possibile aprire con il tasto **GOTO** la finestra di selezione. Si visualizzano così le possibili immissioni.

6.2 Rappresentazione dei programmi NC

Evidenziazione della sintassi

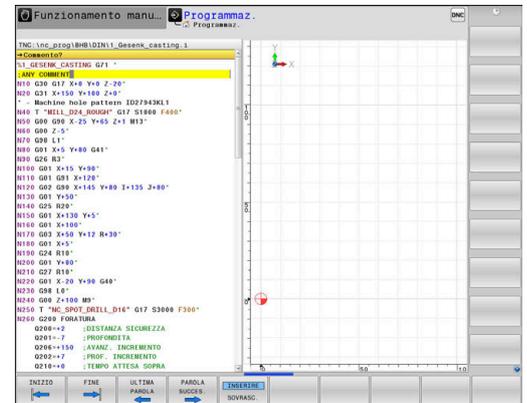
Il controllo numerico rappresenta gli elementi di sintassi in funzione del relativo significato con colori differenti. Con l'evidenziazione a colori sono meglio visibili e leggibili i programmi NC.

Evidenziazione a colori di elementi di sintassi

Impiego	Colore
Colore standard	Nero
Rappresentazione di commenti	Verde
Rappresentazione di valori numerici	Blu
Rappresentazione del numero blocco	Viola
Rappresentazione di FMAX	Arancio
Rappresentazione dell'avanzamento	Marrone

Barra di scorrimento

Con la barra di scorrimento sul bordo destro della finestra del programma è possibile spostare il contenuto dello schermo con il mouse. A seconda della dimensione e della posizione della barra di scorrimento è possibile trarre conclusioni sulla lunghezza del programma e sulla posizione del cursore.



Inserimento successivo di commento in un blocco NC

Se si desidera modificare il blocco NC esistente aggiungendo un commento, procedere come segue:

- ▶ Selezionare il blocco NC al quale si desidera aggiungere il commento



- ▶ Premere il softkey **INSERISCI COMMENTO**

In alternativa

- ▶ Premere il tasto < sulla tastiera alfanumerica
- ▶ Il controllo numerico inserisce un ; (punto e virgola) all'inizio del blocco.
- ▶ Premere il tasto **END**

Modificare il commento del blocco NC

Per modificare un blocco NC commentato in un blocco NC attivo, procedere come indicato di seguito.

- ▶ Selezionare il blocco di commento che si vuole modificare



- ▶ Premere il softkey **ELIMINA COMMENTO**

In alternativa

- ▶ Premere il tasto > sulla tastiera alfanumerica
- ▶ Il controllo numerico elimina il ; (punto e virgola) all'inizio del blocco.
- ▶ Premere il tasto **END**

Funzioni di editing del commento

Softkey	Funzione
	Salto all'inizio del commento
	Salto alla fine del commento
	Salto all'inizio di una parola. Le parole si separano con un carattere di spaziatura
	Salto alla fine di una parola. Le parole si separano con un carattere di spaziatura
	Commutazione tra modalità di inserimento e modalità di sovrascrittura

6.4 Editing libero del programma NC

L'immissione di determinati elementi di sintassi non è possibile nell'editor NC direttamente con l'ausilio dei tasti e dei softkey a disposizione, ad es. blocchi LN.

Per impedire l'impiego di un editor di testo esterno, il controllo numerico offre le seguenti possibilità:

- Immissione libera della sintassi nell'editor di testo interno al controllo numerico
- Immissione libera della sintassi nell'editor NC con l'ausilio del tasto ?

Immissione libera della sintassi nell'editor di testo interno al controllo numerico

Per integrare un programma NC presente con sintassi supplementare, procedere come descritto di seguito.

- | | |
|---------------------|---|
| PGM
MGT | ▶ Premere il tasto PGM MGT |
| | > Il controllo numerico apre la Gestione file. |
| FUNZIONI
AUSIL. | ▶ Premere il softkey FUNZIONI AUSIL. |
| SELEZIONE
EDITOR | ▶ Premere il softkey SELEZIONE EDITOR |
| | > Il controllo numerico apre una finestra di selezione. |
| OK | ▶ Selezionare l'opzione EDITOR DI TESTO |
| | ▶ Confermare la selezione con OK |
| | ▶ Integrare la sintassi desiderata |



Il controllo numerico non esegue alcuna verifica della sintassi nell'editor di testo. Verificare di seguito le immissioni nell'editor NC.

Immissione libera della sintassi nell'editor NC con l'ausilio del tasto ?

Per integrare un programma NC aperto con sintassi supplementare, procedere come descritto di seguito.

- | | |
|----------|--|
| ↑ | ▶ Inserire ? |
| | > Il controllo numerico apre un nuovo blocco NC. |
| ?
/ | |
| END
□ | ▶ Integrare la sintassi desiderata |
| | ▶ Confermare l'immissione con END |



Il controllo numerico esegue una verifica della sintassi dopo la conferma. Gli errori causano blocchi **ERROR**.

6.5 Salto di blocchi NC

Inserimento del carattere /

A scelta, i blocchi NC possono essere nascosti.

Per nascondere i blocchi NC nel modo operativo **Programmaz.**, procedere come descritto di seguito.



- ▶ Selezionare il blocco NC desiderato



- ▶ Premere il softkey **INSERIRE**
- > Il controllo numerico inserisce il carattere /.

Cancellazione del carattere /

Per visualizzare di nuovo i blocchi NC nel modo operativo **Programmaz.**, procedere come descritto di seguito.



- ▶ Selezionare il blocco NC nascosto



- ▶ Premere il softkey **RIMUOVI**
- > Il controllo numerico rimuove il carattere /.

6.6 Strutturazione di programmi NC

Definizione, possibilità di inserimento

Il controllo numerico dà la possibilità di commentare il programma NC con blocchi di strutturazione. I blocchi di strutturazione sono testi (max. 252 caratteri) che rappresentano commenti o titoli per le successive righe del programma.

Blocchi di strutturazione razionali aumentano la facilità di orientamento e di comprensione di programmi NC lunghi e complessi.

Questo facilita in particolare la modifica del programma NC in un secondo tempo. I blocchi di strutturazione possono essere inseriti nel programma NC in un punto qualsiasi.

I blocchi di strutturazione possono anche essere rappresentati, elaborati o completati in una finestra propria. Utilizzare a tale scopo la relativa ripartizione dello schermo.

I punti di strutturazione inseriti vengono gestiti dal controllo numerico in un file separato (estensione .SEC.DEP). In questo modo si aumenta la velocità di navigazione nella finestra di strutturazione.

Nelle seguenti modalità è possibile selezionare la ripartizione dello schermo **SEZIONI + PGM**:

- Esecuzione singola
- Esecuzione continua
- Programmaz.

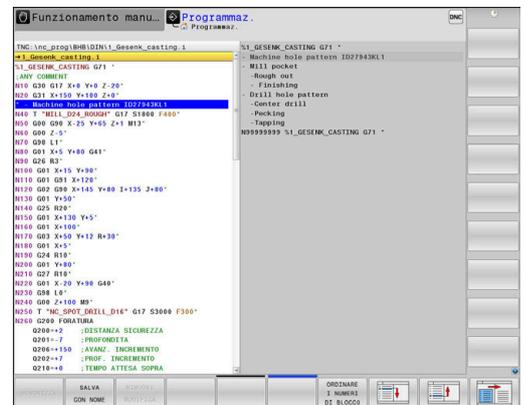
Visualizzazione finestra di strutturazione/cambio della finestra attiva



- ▶ Visualizzazione della finestra di strutturazione: per la ripartizione dello schermo premere il softkey **SEZIONI + PGM**



- ▶ Cambio della finestra attiva: premere il softkey **CAMBIO FINESTRA**



Inserire il blocco di strutturazione nella finestra del programma

- ▶ Selezionare il blocco NC desiderato dopo il quale si intende inserire il blocco di strutturazione



- ▶ Premere il tasto **SPEC FCT**



- ▶ Premere il softkey **AUSILI DI PROGRAMM.**



- ▶ Premere il softkey **INSERIRE SEZIONE**

- ▶ Inserire il testo di strutturazione



- ▶ Modificare eventualmente la profondità di strutturazione (rientranza) tramite softkey



I punti di strutturazione possono essere rientrati esclusivamente tramite l'editing.



I blocchi di strutturazione possono essere inseriti anche con la combinazione di tasti **Shift + 8**.

Selezione di blocchi nella finestra di strutturazione

Saltando da un blocco all'altro nella finestra di strutturazione, il controllo numerico visualizza contemporaneamente i blocchi nella finestra di programma. In questo modo si possono saltare ampie parti di programma.

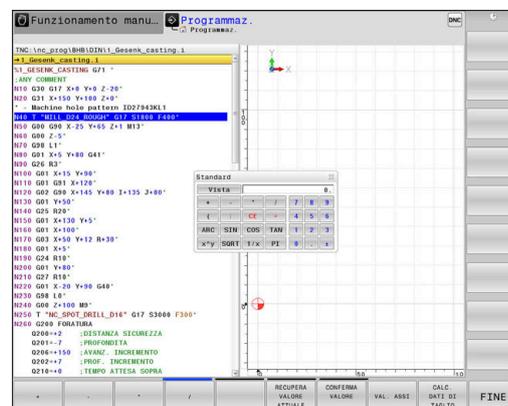
6.7 Calcolatrice

Funzionamento

Il controllo numerico dispone di una calcolatrice per l'esecuzione delle principali funzioni matematiche.

- ▶ Visualizzare la calcolatrice con il tasto **CALC**
- ▶ Selezione delle funzioni di calcolo: selezionare l'istruzione abbreviata tramite softkey oppure inserire con una tastiera alfanumerica
- ▶ Chiudere la calcolatrice con il tasto **CALC**

Funzione di calcolo	Istruzione abbreviata (softkey)
Addizione	+
Sottrazione	-
Moltiplicazione	*
Divisione	/
Espressioni	()
Arco-coseno	ARC
Seno	SIN
Coseno	COS
Tangente	TAN
Elevazione a potenza di valori	X^Y
Radice quadrata	SQRT
Funzione inversa	1/x
PI (3.14159265359)	PI
Aggiunta del valore alla memoria temporanea	M+
Memorizzazione temporanea del valore	MS
Richiamo memoria temporanea	MR
Cancellazione memoria temporanea	MC
Logaritmo naturale	LN
Logaritmo	LOG
Funzione esponenziale	e^x
Controllo segno	SGN
Valore assoluto	ABS



Funzione di calcolo	Istruzione abbreviata (softkey)
Elimina decimali	INT
Elimina interi	FRAC
Valore modulo	MOD
Selezione visualizzazione	Visualizza
Cancellazione valore	CE
Unità di misura	MM o INCH
Rappresentazione del valore angolare in radianti (standard: valore angolare in gradi)	RAD
Selezione del tipo di rappresentazione del valore numerico	DEC (decimale) o HEX (esadecimale)

Confermare il valore calcolato nel programma NC

- ▶ Selezionare con i tasti cursore la parola in cui il valore calcolato deve essere inserito
- ▶ Visualizzare la calcolatrice con il tasto **CALC** ed eseguire il calcolo desiderato
- ▶ Premere il softkey **CONFERMA VALORE**
- > Il controllo numerico inserisce il valore nel campo di immissione attivo e chiude la calcolatrice tascabile.



È possibile confermare anche valori di un programma NC nella calcolatrice. Se si preme il softkey **RECUPERA VALORE ATTUALE** o il tasto **GOTO**, il controllo numerico conferma il valore del campo di immissione attivo nella calcolatrice.

La calcolatrice rimane attiva anche dopo aver cambiato modalità. Premere il softkey **END** per chiudere la calcolatrice.

Funzioni della calcolatrice

Softkey	Funzione
VAL. ASSI	Conferma del valore della relativa posizione dell'asse come valore nominale o valore di riferimento nella calcolatrice
RECUPERA VALORE ATTUALE	Conferma del valore numerico del campo di immissione attivo nella calcolatrice
CONFERMA VALORE	Conferma del valore numerico della calcolatrice nel campo di immissione attivo
COPIARE VALORE ATTUALE	Copia del valore numerico della calcolatrice
INSERIRE VALORE COPIATO	Inserimento del valore numerico copiato nella calcolatrice
CALC. DATI DI TAGLIO	Apertura della calcolatrice dati di taglio



La calcolatrice può essere spostata anche con i tasti cursore della tastiera alfanumerica. Con mouse collegato, è possibile posizionare anche con esso la calcolatrice.

6.8 Calcolatrice dati di taglio

Applicazione

Con la calcolatrice dei dati di taglio è possibile calcolare il numero di giri del mandrino e l'avanzamento di un processo di lavorazione. I valori calcolati possono essere poi confermati nel programma NC in un dialogo specifico di avanzamento o numero di giri.



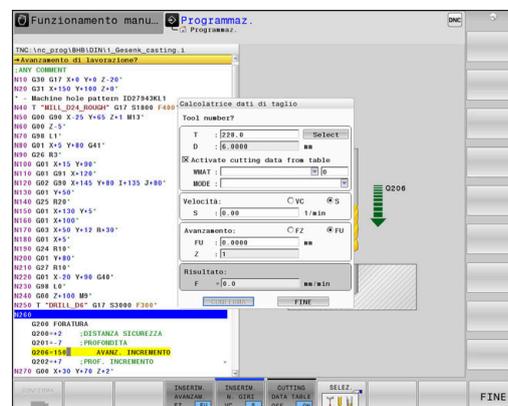
Con la calcolatrice dei dati di taglio non è possibile eseguire alcun calcolo in modalità di tornitura, in quanto le indicazioni di avanzamento e numero di giri in modalità di tornitura e fresatura sono diverse.

Per la tornitura gli avanzamenti vengono definiti principalmente in millimetri al giro (mm/giro) (**M136**), la calcolatrice dei dati di taglio calcola tuttavia gli avanzamenti sempre in millimetri al minuto (mm/min). Nella calcolatrice dei dati di taglio il raggio si riferisce inoltre all'utensile; per la lavorazione di tornitura è necessario il diametro del pezzo.

Premere il softkey **CALC. DATI DI TAGLIO** per aprire la calcolatrice dei dati di taglio.

Il controllo numerico visualizza il softkey se:

- Premere il tasto **CALC**
- si apre il dialogo per l'immissione del numero di giri nel blocco T
- si apre il dialogo per l'immissione dell'avanzamento in blocchi di traslazione o cicli
- Premere il softkey **F** nel modo operativo **Funzionam. manuale**
- Premere il softkey **S** nel modo operativo **Funzionam. manuale**



Viste della calcolatrice dei dati di taglio

A seconda se si calcola un numero di giri o un avanzamento, la calcolatrice dei dati di taglio viene visualizzata con diversi campi di immissione.

Finestra per il calcolo del numero di giri:

Abbreviazione	Significato
T:	Numero utensile
D:	Diametro dell'utensile
VC:	Velocità di taglio
S=	Risultato per numero di giri mandrino

Se si apre la calcolatrice del numero di giri in un dialogo in cui è già definito un utensile, la calcolatrice del numero di giri acquisisce automaticamente numero utensile e diametro. Inserire soltanto **VC** nel campo di dialogo.

Finestra per il calcolo dell'avanzamento:

Abbreviazione	Significato
T:	Numero utensile
D:	Diametro dell'utensile
VC:	Velocità di taglio
S:	Numero di giri del mandrino
Z:	Numero taglienti
FZ:	Avanzamento al dente
FU:	Avanzamento al giro
F=	Risultato per avanzamento



Confermare l'avanzamento del blocco **T** con il softkey **F AUTO** nei seguenti blocchi NC. Se è necessario modificare successivamente l'avanzamento, basta adeguare soltanto il valore di avanzamento nel blocco **T**.

Funzioni della calcolatrice dei dati di taglio

In funzione del punto in cui si apre la calcolatrice dei dati di taglio, sono previste le seguenti possibilità:

Softkey	Funzione
	Conferma del valore della calcolatrice dati di taglio nel programma NC
	Commutazione tra calcolo di avanzamento e numero di giri
	Commutazione tra avanzamento al dente e avanzamento al giro
	Commutazione tra numero di giri e velocità di taglio
	Attivazione o disattivazione delle operazioni con tabella dei dati di taglio
	Selezione utensile dalla tabella utensili
	Spostamento della calcolatrice dati di taglio in direzione della freccia
	Passaggio alla calcolatrice
	Impiego dei valori in Inch nella calcolatrice dati di taglio
	Uscita dalla calcolatrice dati di taglio

Lavorare con tabelle dati di taglio

Applicazione

Se sul controllo numerico si salvano tabelle per materiali da lavorare, materiali dei taglienti e dati di taglio, la calcolatrice dati di taglio può elaborare questi valori delle tabelle.

Prima di lavorare con il calcolo automatico del numero di giri e dell'avanzamento, procedere come descritto di seguito.

- ▶ Inserire il materiale del pezzo nella tabella WMAT.tab
- ▶ Inserire il materiale del tagliente nella tabella TMAT.tab
- ▶ Inserire la combinazione di materiale da lavorare-materiale tagliente nella tabella dei dati di taglio
- ▶ Definire l'utensile nella tabella utensili con i valori richiesti
 - Raggio utensile
 - Numero taglienti
 - Materiale tagliente
 - Tabella dati di taglio

Materiale del pezzo WMAT

I materiali del pezzo vengono definiti nella tabella WMAT.tab. Questa tabella deve essere salvata nella directory **TNC:\table**.

La tabella contiene una colonna per il materiale **WMAT** e una colonna **MAT_CLASS**, in cui i materiali sono suddivisi per classi con le medesime condizioni di taglio, ad es. secondo la norma DIN EN 10027-2.

Nella calcolatrice dati di taglio il materiale del pezzo si inserisce come descritto di seguito.

- ▶ Selezionare la calcolatrice dei dati di taglio
- ▶ Nella finestra in primo piano selezionare **Attiva dati di taglio da tabella**
- ▶ Selezionare **WMAT** nel menu a discesa

NR	WMAT	MAT_CLASS
1		10
2	1.0038	10
3	1.0044	10
4	1.0114	10
5	1.0177	10
6	1.0143	10
7	St 37-2	10
8	St 37-3 N	10
9	X 14 CrMo S 17	20
10	1.1404	20
11	1.4305	20
12	V2A	21
13	1.4301	21
14	AlCu4PBMg	100
15	Aluminium	100
16	PTFE	200

Materiale tagliente dell'utensile TMAT

I materiali taglienti vengono definiti nella tabella TMAT.tab. Questa tabella deve essere salvata nella directory **TNC:\table**.

Il materiale tagliente si definisce nella tabella utensili nella colonna **TMAT**. Con le altre colonne **ALIAS1**, **ALIAS2** ecc. è possibile assegnare nomi alternativi per lo stesso materiale tagliente.

Tabella dati di taglio

Le combinazioni materiale pezzo/materiale tagliente con i relativi dati di taglio vengono definite in una tabella con l'estensione .CUT. Questa tabella deve essere salvata nella directory **TNC:\system\Cutting-Data**.

L'ideale tabella dei dati di taglio si definisce nella tabella utensili nella colonna **CUTDATA**.

NR	MAT_CLASS	MODE	TMAT	VC	FTYPE
0	10 Rough	HSS		28	
1	10 Rough	VHM		78	
2	10 Finish	HSS		38	
3	10 Finish	VHM		78	
4	10 Rough	HSS coated		78	
5	10 Finish	HSS coated		82	
6	20 Rough	VHM		98	
7	20 Finish	VHM		82	
8	100 Rough	HSS		158	
9	100 Finish	HSS		148	
10	100 Rough	VHM		458	
11	100 Finish	VHM		448	
12					
13					
14					



Utilizzare questa tabella semplificata se si impiegano gli utensili con un solo diametro oppure se il diametro non è rilevante per l'avanzamento, ad es. placchette amovibili.

La tabella dei dati di taglio contiene le seguenti colonne:

- **MAT_CLASS**: classe del materiale
- **MODE**: modalità di lavorazione, ad es. finitura
- **TMAT**: materiale del tagliente
- **VC**: velocità di taglio
- **FTYPE**: tipo di avanzamento **FZ** o **FU**
- **F**: avanzamento

Tabella dei dati di taglio in funzione del diametro

In molti casi dipende dal diametro dell'utensile quali dati di taglio è possibile utilizzare per la lavorazione. A tale scopo si impiega la tabella dei dati di taglio con estensione .CUTD. Questa tabella deve essere salvata nella directory **TNC:\system\Cutting-Data**.

L'ideale tabella dei dati di taglio si definisce nella tabella utensili nella colonna **CUTDATA**.

La tabella dei dati di taglio in funzione del diametro contiene anche le colonne:

- **F_D_0**: avanzamento a $\emptyset 0$ mm
- **F_D_0_1**: avanzamento a $\emptyset 0,1$ mm
- **F_D_0_12**: avanzamento a $\emptyset 0,12$ mm
- ...

NR	F_D_0	F_D_0_1	F_D_0_12	F_D_0_15	F_D_0_2	F_D_0_25	F_D_0_3	F_D_0_4	F_D_0_5	F_D_0_6
1					0.0010				0.0010	
2						0.0010			0.0010	
3							0.0010		0.0010	
4								0.0010	0.0010	
5									0.0020	
6					0.0010				0.0010	
7					0.0010				0.0010	
8					0.0010				0.0020	
9					0.0010				0.0010	
10					0.0010				0.0030	
11					0.0010				0.0030	
12					0.0010				0.0030	
13					0.0010				0.0030	
14					0.0010				0.0030	
15					0.0010				0.0030	
16					0.0010				0.0010	
17					0.0010				0.0020	
18					0.0010				0.0010	
19					0.0010				0.0010	
20					0.0010				0.0020	
21					0.0010				0.0010	
22					0.0010				0.0010	
23					0.0010				0.0020	
24					0.0010				0.0010	
25					0.0010				0.0030	
26					0.0010				0.0030	
27					0.0010				0.0030	



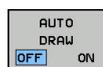
Non devono essere compilate tutte le colonne. Se un diametro dell'utensile rientra tra due colonne definite, il controllo numerico interpola l'avanzamento in lineare.

6.9 Grafica di programmazione

Esecuzione grafica contemporanea/non contemporanea alla programmazione

Durante la generazione di un programma NC, il controllo numerico può visualizzare il profilo programmato con una grafica a linee 2D.

- ▶ Premere il tasto di **ripartizione dello schermo**
- ▶ Premere il softkey **PGM + GRAFICA**
- Il controllo numerico visualizza il programma NC a sinistra e la grafica a destra.



- ▶ Impostare il softkey **AUTO DRAW** su **ON**
- Inserendo le singole righe del programma, il controllo numerico visualizzerà nella finestra grafica a destra ogni movimento programmato.

Se non si desidera l'esecuzione grafica contemporanea, impostare il softkey **AUTO DRAW** su **OFF**.



Impostando **AUTO DRAW** su **ON**, alla creazione del grafico a linee 2D il controllo numerico non considera i seguenti contenuti del programma:

- ripetizioni di blocchi di programma
- istruzioni di salto
- funzioni M, ad es. M2 o M30
- chiamate ciclo
- Avvertimenti a causa degli utensili bloccati

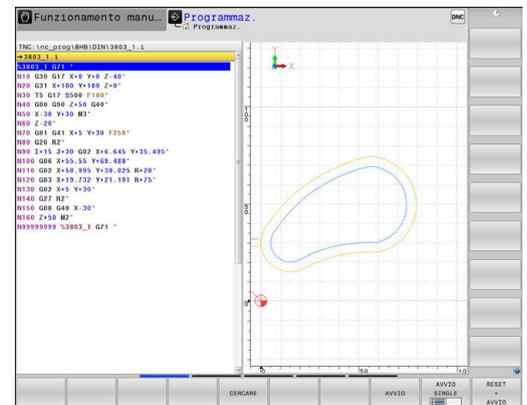
Utilizzare la funzione di disegno automatico esclusivamente durante la programmazione del profilo.

Il controllo numerico resetta i dati utensile, quando si apre un nuovo programma NC o si preme il softkey **RESET + AVVIO**.

Nella grafica di programmazione il controllo numerico utilizza diversi colori:

- **blu:** elemento del profilo definito in modo univoco
- **viola:** elemento del profilo non ancora definito in modo univoco, può essere ancora modificato ad es. da un RND
- **azzurro:** fori e filettature
- **ocra:** traiettoria del centro utensile
- **rosso:** movimento in rapido

Ulteriori informazioni: "Grafica della programmazione FK",
Pagina 175



Generazione della grafica di programmazione per un programma NC esistente

- ▶ Selezionare con i tasti cursore il blocco NC fino al quale si desidera eseguire la grafica o premere **GOTO** e inserire direttamente il numero del blocco desiderato.



- ▶ Resettare i dati utensili attivi fino a quel momento e creare la grafica: premere il softkey **RESET + AVVIO**

Ulteriori funzioni:

Softkey	Funzione
	Reset dei dati utensili attivi fino a quel momento. Generazione della grafica di programmazione
	Generazione della grafica di programmazione blocco per blocco
	Generazione completa della grafica di programmazione o da completarsi dopo RESET + AVVIO
	Arresto della grafica di programmazione. Questo softkey compare solo mentre il controllo numerico genera una grafica di programmazione
	Selezione delle viste <ul style="list-style-type: none"> ■ Vista dall'alto ■ Vista frontale ■ Vista laterale
	Visualizzazione o mascheratura dei percorsi utensile
	Visualizzazione o mascheratura dei percorsi utensile in rapido

Visualizzazione e mascheratura di numeri di blocco



- ▶ Commutare il livello softkey

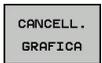


- ▶ Visualizzazione dei numeri di blocco: impostare il softkey **N. BLOCCO VISUALIZZA NASCONDI** su **VISUALIZZA**
- ▶ Mascheratura dei numeri di blocco: impostare il softkey **N. BLOCCO VISUALIZZA NASCONDI** su **NASCONDI**

Cancellazione della grafica



- ▶ Commutare il livello softkey



- ▶ Cancellazione della grafica: premere il softkey **CANCELL. GRAFICA**

Visualizzazione delle linee del reticolo



- ▶ Commutare il livello softkey



- ▶ Visualizzazione delle linee del reticolo: premere il softkey **Visualizza linee reticolo**

Ingrandimento o riduzione di un dettaglio

La rappresentazione per la grafica può essere definita individualmente.

- Commutare il livello softkey

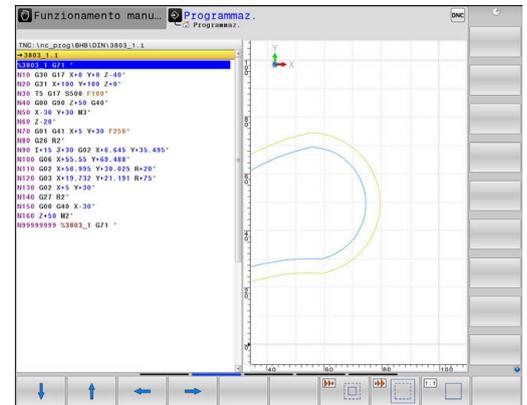
Sono disponibili le seguenti funzioni:

Softkey	Funzione
 	Spostamento della sezione
 	
	Riduzione della sezione
	Ingrandimento della sezione
	Ripristino della sezione

Con il softkey **RESET BLK FORM** si ripristina la sezione originale

La rappresentazione della grafica può anche essere modificata con il mouse. Sono disponibili le funzioni riportate di seguito:

- Per spostare il modello rappresentato, tenere premuto il tasto centrale, oppure la rotella, del mouse e muovere il mouse. Premendo contemporaneamente il tasto Shift, il modello può essere spostato soltanto in orizzontale o verticale.
- Per ingrandire una determinata zona, selezionarla con il tasto sinistro del mouse premuto. Dopo aver rilasciato il tasto sinistro del mouse, il controllo numerico ingrandisce la vista.
- Per ingrandire o ridurre rapidamente una zona a scelta, ruotare avanti o indietro la rotella del mouse.



6.10 Messaggi di errore

Visualizzazione errori

Il controllo numerico visualizza gli errori tra gli altri in caso di:

- inserimenti errati
- errori logici nel programma NC
- elementi di profilo non eseguibili
- impiego improprio del sistema di tastatura

Un errore verificatosi viene visualizzato in rosso dal controllo numerico nella riga di intestazione.



Il controllo numerico impiega diversi colori per differenti classi di errore:

- rosso per errori
- giallo per avvertimenti
- verde per istruzioni
- blu per informazioni

I messaggi di errore lunghi e di più righe vengono visualizzati in forma abbreviata. Le informazioni complete su tutti gli errori verificatisi possono essere visualizzate nella finestra errori.

Il controllo numerico visualizza un messaggio di errore nella riga di intestazione fino alla sua cancellazione o alla sua sostituzione con un errore di maggiore priorità (classe di errore). Le informazioni che appaiono solo brevemente vengono sempre visualizzate.

Un messaggio di errore che contiene il numero di un blocco NC è stato attivato da questo blocco o da un blocco precedente.

Se compare un **errore nell'elaborazione dati**, il controllo numerico apre automaticamente la finestra errori. Un errore di questo tipo non può essere eliminato. Arrestare il sistema e riavviare il controllo numerico.

Apertura della finestra errori



- ▶ Premere il tasto **ERR**
- > Il controllo numerico apre la finestra errori e visualizza in modo completo tutti i messaggi d'errore verificatisi.

Chiusura della finestra errori



- ▶ Premere il softkey **FINE** oppure



- ▶ Premere il tasto **ERR**
- > Il controllo numerico chiude la finestra errori.

Messaggi di errore dettagliati

Il controllo numerico visualizza le possibili cause dell'errore e le procedure previste per eliminarlo.

- ▶ Aprire la finestra errori

AGGIUNT.
INFO

- ▶ Informazioni sulla causa dell'errore e sulla sua eliminazione: posizionare il cursore sul messaggio di errore e premere il softkey **AGGIUNT. INFO**
- ▶ Il controllo numerico apre una finestra con le informazioni sulla causa dell'errore e sul relativo rimedio.
- ▶ Uscita da info: premere di nuovo il softkey **AGGIUNT. INFO**



Softkey INFO INTERNA

Il softkey **INFO INTERNA** fornisce informazioni sul messaggio di errore, rilevanti esclusivamente in caso di intervento dell'Assistenza tecnica.

- ▶ Aprire la finestra errori

INFO
INTERNA

- ▶ Informazioni dettagliate sul messaggio d'errore: posizionare il cursore sul messaggio d'errore e premere il softkey **INFO INTERNA**
- ▶ Il controllo numerico apre una finestra con le informazioni interne sull'errore.
- ▶ Uscita da Dettagli: premere di nuovo il softkey **INFO INTERNA**

Softkey FILTRO

Con l'ausilio del softkey **FILTRO** è possibile filtrare avvertimenti identici che non sono riportati in successione nell'elenco.

- ▶ Aprire la finestra errori

FUNZIONI
AUSIL.

- ▶ Premere il softkey **FUNZIONI AUSIL.**

FILTRO
OFF ON

- ▶ Premere il softkey **FILTRO** Il controllo numerico filtra gli avvertimenti identici



- ▶ Uscita dalla funzione di filtraggio: premere il softkey **INDIETRO**

Cancellazione errori

Cancellazione di errori fuori dalla finestra errori

- CE** ▶ Cancellazione di errore/avvertenza visualizzato nella riga di intestazione: premere il tasto **CE**



In alcune situazioni non è possibile utilizzare il tasto **CE** per la cancellazione degli errori, in quanto il tasto viene impiegato per altre funzioni.

Cancellazione errori

- ▶ Aprire la finestra errori



- ▶ Cancellazione di singoli errori: portare il cursore sul messaggio di errore e premere il softkey **CANC.**



- ▶ Cancellazione di tutti gli errori: premere il softkey **CANCELLA TUTTO.**



Non è possibile cancellare un errore la cui causa non è stata eliminata. In tal caso il messaggio di errore rimane visualizzato.

Protocollo errori

Il controllo numerico memorizza gli errori comparsi e gli eventi importanti (ad es. avvio del sistema) in un protocollo errori. La capacità dei protocolli errori è limitata. Se il protocollo errori è pieno, il controllo numerico impiega un secondo file. Se anche questo si riempie, il primo protocollo errori viene cancellato e riscritto, ecc. Se necessario, commutare tra **FILE ATTUALE** e **FILE PRECEDENTE** per visualizzare la cronistoria.

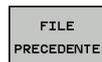
- ▶ Aprire la finestra errori.



- ▶ Premere il softkey **FILE PROTOCOLLO**



- ▶ Apertura del protocollo errori: premere il softkey **PROTOCOLLO ERRORI**



- ▶ Se necessario, impostare il protocollo errori precedente: premere il softkey **FILE PRECEDENTE**



- ▶ Se necessario, impostare il protocollo errori attuale: premere il softkey **FILE ATTUALE**

La voce meno recente del protocollo errori è riportata all'inizio, mentre quella più recente alla fine del file.

Protocollo tasti

Il controllo numerico memorizza gli inserimenti con i tasti e gli eventi importanti (ad es. avvio del sistema) in un protocollo tasti. La capacità del protocollo tasti è limitata. Se il protocollo tasti è pieno, avviene la commutazione a un secondo protocollo tasti. Quando anche questo è pieno, viene cancellato il primo protocollo tasti e riscritto e così via. Se necessario, passare da **FILE ATTUALE** a **FILE PRECEDENTE** per visualizzare la cronistoria delle immissioni.

	▶ Premere il softkey FILE PROTOCOLLO
	▶ Apertura del protocollo tasti: premere il softkey PROTOCOLLO TASTI
	▶ Se necessario, impostare il protocollo tasti precedente: premere il softkey FILE PRECEDENTE
	▶ Se necessario, impostare il protocollo tasti attuale: premere il softkey FILE ATTUALE

Il controllo numerico memorizza in un protocollo tasti ogni attivazione di tasti del pannello operativo. La voce meno recente è riportata all'inizio, mentre quella più recente alla fine del file.

Panoramica dei tasti e dei softkey per la visualizzazione del protocollo

Softkey/ Tasti	Funzione
	Salto a inizio protocollo tasti
	Salto a fine protocollo tasti
	Ricerca txt
	Protocollo tasti attuale
	Protocollo tasti precedente
	Riga precedente/successiva
	
	Ritorno al menu principale

Allarmi in formato testo

In caso di errore di comando, ad es. attivazione di un tasto non ammesso o inserimento di un valore al di fuori dell'intervallo valido, il controllo numerico segnala tale errore di comando con un testo di avvertenza nella riga di intestazione. Il controllo numerico cancella il testo di avvertenza al successivo inserimento valido.

Salvataggio dei file service

Se necessario, la situazione corrente del controllo numerico può essere salvata e messa a disposizione del tecnico dell'assistenza per una valutazione. Viene memorizzato un gruppo di file service (protocollo errori e tasti nonché altri file che forniscono informazioni sulla situazione attuale della macchina e sulla lavorazione).

Se si esegue la funzione **SALVA FILE SERVICE** più volte con lo stesso nome di file, il precedente gruppo di file service viene sovrascritto. Alla successiva esecuzione della funzione utilizzare pertanto un nome file diverso.

Memorizzazione di service file

- ▶ Aprire la finestra errori



- ▶ Premere il softkey **FILE PROTOCOLLO**



- ▶ Premere il softkey **SALVA FILE SERVICE**
- ▶ Il controllo numerico apre una finestra in primo piano in cui è possibile immettere il nome del file o il percorso completo del file service.



- ▶ Salvataggio dei file service: premere il softkey **OK**

Richiamo del sistema di guida TNCguide

La guida del controllo numerico può essere richiamata tramite softkey. Attualmente si riceve all'interno del sistema di guida la stessa spiegazione dell'errore che si ottiene premendo il tasto **HELP**.



Consultare il manuale della macchina.
Se il costruttore della macchina mette a disposizione anche un sistema di guida, il controllo numerico visualizza il softkey aggiuntivo **Costruttore della macchina**, con cui si può richiamare tale sistema di guida separato. In esso si trovano ulteriori informazioni dettagliate sul messaggio d'errore visualizzato.



- ▶ Richiamare la Guida per messaggi d'errore **HEIDENHAIN**



- ▶ Se disponibile, chiamata per messaggi d'errore specifici della macchina

6.11 Sistema di guida contestuale TNCguide

Applicazione



Prima di utilizzare TNCguide, è necessario scaricare i file di guida dalla homepage HEIDENHAIN.

Ulteriori informazioni: "Download di tutti i file di guida", Pagina 219

La guida contestuale **TNCguide** contiene la documentazione utente in formato HTML. La chiamata di TNCguide avviene tramite il tasto **HELP**, con cui il controllo numerico visualizza direttamente le rispettive informazioni, in parte in funzione della situazione (chiamata contestuale). Se si edita un blocco NC e si preme il tasto **HELP**, viene di norma visualizzato esattamente il punto della documentazione in cui è descritta la relativa funzione.



Il controllo numerico tenta sempre di avviare TURNguid in nella lingua impostata come lingua di dialogo. Se i file di tale lingua di dialogo non sono disponibili, il controllo numerico apre la versione inglese.

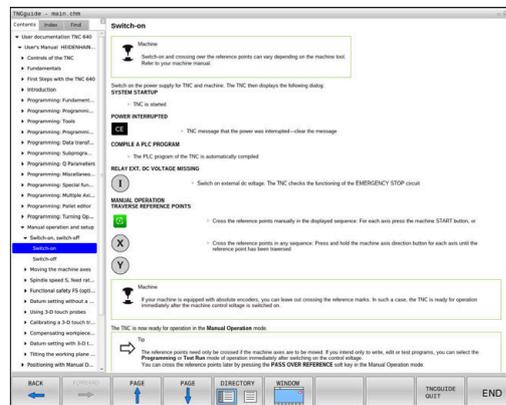
Sono disponibili in TNCguide le seguenti documentazioni utente:

- Manuale utente Programmazione Klartext (**BHBKlartext.chm**)
- Manuale utente DIN/ISO (**BHBISO.chm**)
- Manuale utente Configurazione, prova ed esecuzione di programmi NC (**BHBoperate.chm**)
- Manuale utente Programmazione di cicli (**BHBtchprobe.chm**)
- Lista di tutti i messaggi d'errore NC (**errors.chm**)

Inoltre è anche disponibile il file book **main.chm**, in cui sono riassunti tutti i file CHM presenti.



Come opzione, il costruttore della macchina può includere in **TNCguide** documentazioni specifiche della macchina. In tale caso questi documenti compaiono come book separato nel file **main.chm**.



Uso del TNCguide

Chiamata di TNCguide

Per avviare TNCguide, sono disponibili le seguenti possibilità:

- ▶ premere il tasto **HELP**
- ▶ Cliccare con il mouse su softkey, se in precedenza è stato cliccato il simbolo di guida visualizzato in basso a destra sullo schermo
- ▶ Aprire un file di guida (file CHM) attraverso la Gestione file. Il controllo numerico può aprire qualsiasi file CHM, anche se questo non è memorizzato nella memoria interna del controllo numerico



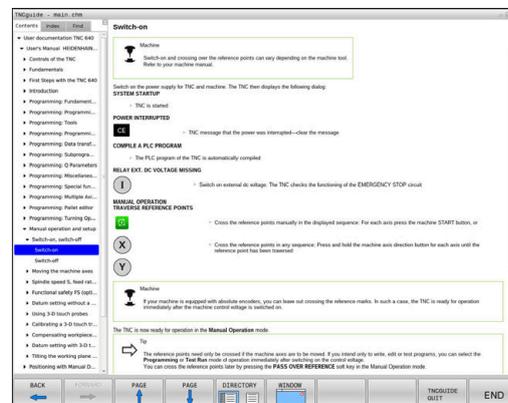
Su una stazione di programmazione Windows, TNCguide si apre nel browser standard definito internamente al sistema.

Per molti softkey è disponibile una chiamata contestuale, con cui si può arrivare direttamente alla descrizione della funzione del rispettivo softkey. Questa funzionalità è disponibile solo con comando con mouse. Procedere come segue:

- ▶ Selezionare il livello softkey in cui è visualizzato il softkey desiderato
- ▶ Cliccare con il mouse sul simbolo di guida che il controllo numerico visualizza subito a destra sopra il livello softkey
- Il puntatore del mouse si trasforma in un punto interrogativo.
- ▶ Cliccare con il punto interrogativo sul softkey di cui si desidera chiarire la funzione
- Il controllo numerico apre TURNguide. Se per il softkey selezionato non esiste alcun punto di ingresso, il controllo numerico apre il log file **main.chm**. La dichiarazione desiderata può essere cercata manualmente immettendo il testo completo o tramite navigazione.

Anche se si sta editando un blocco NC, è disponibile un richiamo contestuale:

- ▶ Selezionare il blocco NC desiderato
- ▶ Evidenziare l'istruzione desiderata
- ▶ Premere il tasto **HELP**
- Il controllo numerico avvia il sistema di guida e visualizza la descrizione della funzione attiva. Questo non vale per funzioni ausiliarie o cicli del costruttore della macchina.



Navigazione in TNCguide

Il modo più facile per navigare in TNCguide è quello con il mouse. Sul lato sinistro è visualizzato l'indice. Cliccando sul triangolo orientato verso destra, visualizzare il capitolo sottostante oppure cliccando sulla voce corrispondente visualizzare direttamente la relativa pagina. L'uso è identico a quello di Windows Explorer.

I punti del testo per cui esiste un link (rimando) sono rappresentati in colore blu e sottolineati. Cliccando su un link si apre la pagina corrispondente.

Naturalmente si può usare TNCguide anche tramite i tasti e i softkey. La seguente tabella contiene una panoramica delle corrispondenti funzioni dei tasti.

Softkey	Funzione
	<ul style="list-style-type: none"> Indice a sinistra attivo: seleziona la voce sottostante oppure quella soprastante
	<ul style="list-style-type: none"> Finestra del testo di destra attiva: sposta la pagina in basso o in alto, se il testo o la grafica non sono completamente visualizzati
	<ul style="list-style-type: none"> Indice a sinistra attivo: apre l'indice. Finestra del testo di destra attiva: nessuna funzione
	<ul style="list-style-type: none"> Indice a sinistra attivo: chiude l'indice Finestra del testo di destra attiva: nessuna funzione
	<ul style="list-style-type: none"> Indice a sinistra attivo: visualizza la pagina selezionata con il tasto cursore Finestra del testo di destra attiva: se il cursore è posizionato su un link, salta alla pagina cui si riferisce il link
	<ul style="list-style-type: none"> Indice a sinistra attivo: commuta la scheda tra visualizzazione dell'indice, visualizzazione dell'indice analitico e della funzione ricerca testo e commuta alla parte destra dello schermo Finestra del testo di destra attiva: ritorna alla finestra a sinistra
	<ul style="list-style-type: none"> Indice a sinistra attivo: seleziona la voce sottostante oppure quella soprastante
	<ul style="list-style-type: none"> Finestra del testo di destra attiva: passa al link successivo
	Seleziona l'ultima pagina visualizzata
	Scorrimento avanti, se è stata impiegata più volte la funzione Seleziona l'ultima pagina visualizzata
	Pagina precedente
	Pagina successiva

Softkey	Funzione
	Visualizza/maschera l'indice
	Commuta tra la rappresentazione a tutto schermo e la rappresentazione ridotta. Nella rappresentazione ridotta si vede ancora una parte dell'interfaccia del controllo numerico
	L'applicazione del controllo numerico si attiva in modo che si possa operare sul controllo numerico mentre TNCguide è aperto. Se è attiva la rappresentazione a tutto schermo, il controllo numerico riduce automaticamente la dimensione della finestra prima del cambio dell'applicazione attiva
	Chiude TNCguide

Directory delle parole chiave

Le parole chiave più importanti sono riportate nell'indice analitico (scheda **Indice**) dove possono essere scelte direttamente cliccando con il mouse o selezionandole con i tasti cursore.

Il lato a sinistra è attivo.



- ▶ Selezionare la scheda **Indice**
 - ▶ Selezionare con i tasti cursore o con il mouse la parola chiave desiderata
- In alternativa:
- ▶ Inserire le lettere iniziali
 - ▶ Il controllo numerico sincronizza l'indice analitico rispetto al testo immesso, in modo che la parola chiave possa essere trovata più rapidamente nella lista riportata.
 - ▶ Visualizzare con il tasto **ENT** le informazioni sulla parola chiave selezionata

Ricerca testo completo

Nella scheda **Trova** si ha la possibilità di esplorare l'intero sistema TNCguide alla ricerca di una determinata parola.

Il lato a sinistra è attivo.



- ▶ Selezionare la scheda **Trova**
- ▶ Attivare il campo di immissione **Ricerca:**
- ▶ Immettere la parola da cercare
- ▶ Confermare con il tasto **ENT**
- Il controllo numerico elenca tutti i punti trovati che contengono tale parola.
- ▶ Utilizzare i tasti freccia per passare al punto desiderato.
- ▶ Con il tasto **ENT** visualizzare il punto trovato



La ricerca testo può essere eseguita ogni volta per una sola parola.

Attivando la funzione **Ricerca solo nei titoli**, il controllo numerico non esplora il testo completo ma solo tutti i titoli. La funzione si attiva con il mouse o mediante selezione e successiva conferma con il tasto di spaziatura.

Download di tutti i file di guida

I file di guida adatti al software del controllo numerico si trovano sulla homepage HEIDENHAIN:

http://content.heidenhain.de/doku/tnc_guide/html/en/index.html

Selezionare come descritto di seguito il file di guida idoneo:

- ▶ Controlli numerici TNC
- ▶ Serie, ad es. TNC 600
- ▶ Numero software NC desiderato, ad es. TNC 640 (34059x-09)
- ▶ Dalla tabella **Guida online (TNCguide)** selezionare la lingua desiderata
- ▶ Scaricare il file ZIP
- ▶ Decomprimere il file ZIP
- ▶ Trasferire i file CHM dezippati sul controllo numerico nella directory **TNC:\tncguide\it** oppure nella corrispondente sottodirectory di lingua



Se si trasferiscono i file CHM al controllo numerico con **TNCremo**, selezionare il modo binario per file con l'estensione **.chm**.

Lingua	Directory TNC
Tedesco	TNC:\tncguide\de
Inglese	TNC:\tncguide\en
Ceco	TNC:\tncguide\cs
Francese	TNC:\tncguide\fr
Italiano	TNC:\tncguide\it
Spagnolo	TNC:\tncguide\es
Portoghese	TNC:\tncguide\pt
Svedese	TNC:\tncguide\sv
Danese	TNC:\tncguide\da
Finlandese	TNC:\tncguide\fi
Olandese	TNC:\tncguide\nl
Polacco	TNC:\tncguide\pl
Ungherese	TNC:\tncguide\hu
Russo	TNC:\tncguide\ru
Cinese (semplificato)	TNC:\tncguide\zh
Cinese (tradizionale)	TNC:\tncguide\zh-tw
Sloveno	TNC:\tncguide\sl
Norvegese	TNC:\tncguide\no
Slovacco	TNC:\tncguide\sk
Coreano	TNC:\tncguide\kr
Turco	TNC:\tncguide\tr
Rumeno	TNC:\tncguide\ro

7

Funzioni ausiliarie

7.1 Inserimento delle funzioni ausiliarie M e dello STOP

Principi fondamentali

Con le funzioni ausiliarie del controllo numerico - chiamate anche funzioni M - si possono controllare

- l'esecuzione del programma, ad es. una sua interruzione
- le funzioni macchina, come attivazione e disattivazione della rotazione mandrino e del refrigerante
- le traiettorie dell'utensile

Alla fine di un blocco di posizionamento, o anche in un blocco NC separato, è possibile inserire un massimo di quattro funzioni ausiliarie M. Il controllo numerico visualizzerà la domanda di dialogo: **Funzione ausiliaria M?**

Di norma si inserisce nel dialogo soltanto il numero della funzione ausiliaria. Per alcune funzioni ausiliarie il dialogo continua al fine di poter introdurre dei parametri relativi alla funzione in questione.

Nei modi operativi **Funzionamento manuale** e **Volantino elettronico** le funzioni ausiliarie si inseriscono tramite il softkey **M**.

Attivazione delle funzioni ausiliarie

Tenere presente che alcune funzioni ausiliarie diventano attive all'inizio del blocco di posizionamento, mentre altre solo alla fine, indipendentemente dall'ordine in cui si trovano nel rispettivo blocco NC.

Le funzioni ausiliarie sono attive a partire dal blocco NC in cui vengono richiamate.

Alcune funzioni ausiliarie sono valide solo nel blocco NC nel quale sono programmate. Se la funzione ausiliaria non è attiva solo blocco per blocco, essa dovrà essere disattivata in un blocco NC successivo con una funzione M separata, oppure verrà disattivata automaticamente dal controllo numerico alla fine del programma.



Se in un blocco NC sono programmate diverse funzioni M, la sequenza in fase di esecuzione risulta la seguente:

- le funzioni M attive all'inizio del blocco vengono eseguite prima di quelle attive alla fine del blocco,
- se tutte le funzioni M sono attive all'inizio o alla fine del blocco, l'esecuzione viene effettuata nella sequenza programmata.

Inserimento di una funzione ausiliaria nel blocco di STOP

Un blocco di **STOP** programmato interrompe l'esecuzione o la prova del programma, ad es. per un controllo dell'utensile. Una funzione ausiliaria M può essere programmata anche in un blocco di **STOP**.

STOP

- ▶ Programmazione dell'interruzione del programma: premere il tasto **STOP**
- ▶ Inserire la funzione ausiliaria **M**

Esempio

N87 G38 M6*

7.2 Funzioni ausiliarie per controllo esecuzione programma, mandrino e refrigerante

Introduzione



Consultare il manuale della macchina.
Il costruttore della macchina può influire sul comportamento delle funzioni ausiliarie descritte di seguito.

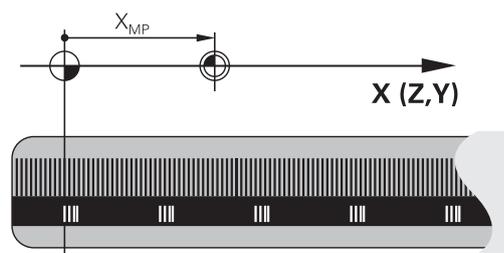
M	Attivazione	Attivo a	Inizio	Fine
M0	Arresto eseguz. programma arresto mandrino			■
M1	Arresto eseguz. programma a scelta event. arresto mandrino event. refrigerante OFF (funzione definita dal costruttore della macchina)			■
M2	Arresto eseguz. programma arresto mandrino refrigerante off ritorno al blocco 1 cancellazione visualizzazione stato la funzionalità dipende dal parametro macchina resetAt (N.100901)			■
M3	Mandrino ON in senso orario		■	
M4	Mandrino ON in senso antiorario		■	
M5	Arresto mandrino			■
M6	Cambio utensile arresto mandrino arresto eseguz. programma			■
M8	Refrigerante ON		■	
M9	Refrigerante OFF			■
M13	Mandrino ON in senso orario refrigerante ON		■	
M14	Mandrino ON in senso antiorario refrigerante ON		■	
M30	come M2			■

7.3 Funzioni ausiliarie per indicazioni di coordinate

Programmazione di coordinate riferite alla macchina: M91/M92

Origine riga graduata

Sulla riga graduata un indice di riferimento definisce la posizione dell'origine (punto zero) della riga graduata.



Origine macchina

L'origine macchina è necessaria per definire

- le limitazioni del campo di traslazione (finecorsa software)
- il posizionamento su punti fissi riferiti alla macchina (ad es. posizione di cambio utensile)
- l'impostazione dell'origine del pezzo

Il costruttore della macchina imposta in un parametro macchina per ogni asse la distanza dell'origine della macchina dal punto zero della riga graduata.

Comportamento standard

Il controllo numerico riferisce le coordinate all'origine del pezzo.

Ulteriori informazioni: manuale utente Configurazione, prova ed esecuzione di programmi NC

Comportamento con M91 – Origine macchina

Se in blocchi di posizionamento le coordinate si riferiscono all'origine macchina, impostare in tali blocchi NC la funzione M91.



Se in un blocco M91 si programmano coordinate incrementali, queste coordinate sono riferite all'ultima posizione M91 programmata. Se il programma NC attivo non contiene alcuna posizione M91, le coordinate sono riferite alla posizione attuale dell'utensile.

Il controllo numerico visualizzerà i valori delle coordinate riferiti all'origine della macchina. Nella visualizzazione di stato commutare la visualizzazione delle coordinate su REF.

Ulteriori informazioni: manuale utente Configurazione, prova ed esecuzione di programmi NC

Comportamento con M92 - Punto di riferimento macchina



Consultare il manuale della macchina.

Oltre all'origine della macchina, il costruttore può definire ancora un'altra posizione fissa rispetto alla macchina (punto di riferimento della macchina).

A questo scopo il costruttore della macchina imporrà per ogni asse la distanza del punto di riferimento della macchina dall'origine della stessa.

Se nei blocchi di posizionamento le coordinate si riferiscono al punto di riferimento della macchina, inserire in questi blocchi NC la funzione M92.



Anche con **M91** o **M92** il controllo numerico esegue correttamente eventuali compensazioni del raggio mentre **non** considera la lunghezza dell'utensile.

Attivazione

Le funzioni M91 e M92 sono attive solo nei blocchi NC nei quali vengono programmate.

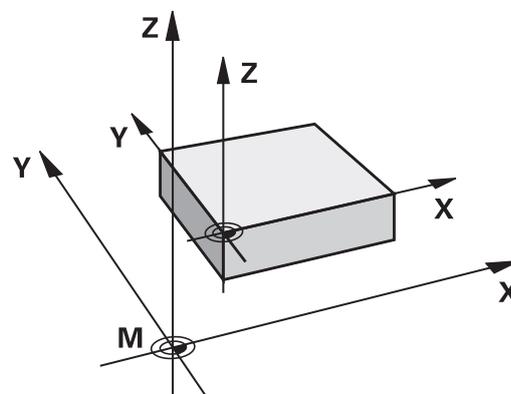
Le funzioni M91 e M92 sono attive dall'inizio del blocco.

Origine del pezzo

Quando le coordinate si devono riferire sempre all'origine della macchina, si può bloccare la determinazione dell'origine per uno o più assi.

Quando la determinazione dell'origine viene bloccata per tutti gli assi, il controllo numerico non visualizzerà più il softkey **INSERIRE ORIGINE** nel modo operativo **Funzionamento manuale**.

La figura illustra i sistemi di coordinate con l'origine della macchina e l'origine del pezzo.



M91/M92 nel modo operativo Prova programma

Per poter simulare graficamente anche i movimenti M91/M92, occorre attivare il controllo dell'area di lavoro e visualizzare il pezzo grezzo riferito all'origine fissata.

Ulteriori informazioni: manuale utente Configurazione, prova ed esecuzione di programmi NC

Avvicinamento alle posizioni nel sistema di coordinate non ruotato con piano di lavoro ruotato: M130

Comportamento standard con piano di lavoro ruotato

Il controllo numerico riferisce le coordinate nei blocchi di posizionamento al sistema di coordinate ruotato del piano di lavoro.

Comportamento con M130

Il controllo numerico riferisce, con piano di lavoro ruotato attivo, le coordinate nei blocchi lineari al sistema di coordinate del pezzo non ruotato.

Successivamente il controllo numerico posiziona l'utensile ruotato alla coordinata programmata del sistema di coordinate del pezzo non ruotato.

NOTA

Attenzione Pericolo di collisione!

La funzione **M130** è attiva solo blocco per blocco. Il controllo numerico esegue di nuovo le lavorazioni seguenti nel sistema di coordinate ruotato del piano di lavoro. Durante la lavorazione sussiste il pericolo di collisione!

- ▶ Verificare esecuzione e posizioni con l'ausilio della simulazione grafica



Note per la programmazione

- La funzione **M130** è ammessa soltanto con funzione **Tilt the working plane** attiva.
- Se la funzione **M130** è combinata con una chiamata ciclo, il controllo numerico interrompe l'esecuzione con un messaggio di errore.

Attivazione

M130 è attiva blocco per blocco solo nei blocchi lineari senza compensazione del raggio dell'utensile.

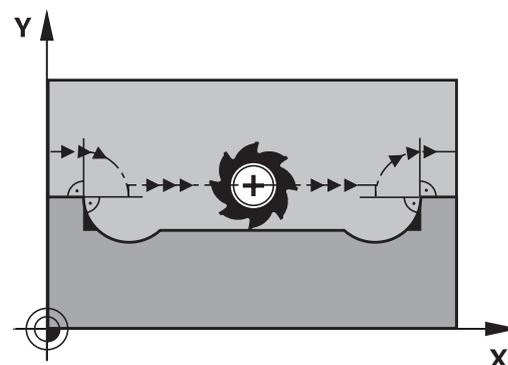
7.4 Funzioni ausiliarie per traiettorie

Lavorazione di piccoli gradini di profilo: M97

Comportamento standard

In corrispondenza degli spigoli esterni il controllo numerico inserisce un cerchio di raccordo. Con gradini del profilo molto piccoli l'utensile finirebbe per danneggiare il profilo stesso.

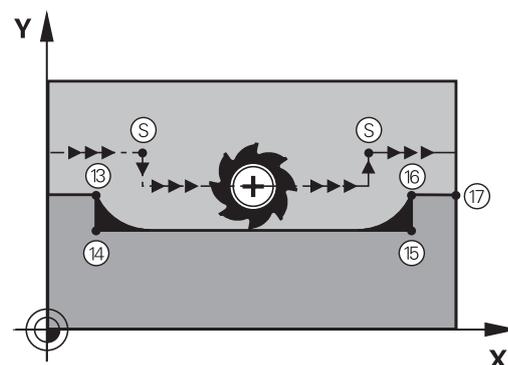
In questi punti il controllo numerico interrompe l'esecuzione del programma, emettendo il messaggio d'errore **Raggio uten. troppo grande**.



Comportamento con M97

Il controllo numerico calcola un punto di intersezione delle traiettorie per gli elementi del profilo, come per gli spigoli interni, facendo passare l'utensile da questo punto.

Programmare la funzione **M97** nel blocco NC nel quale è definito lo spigolo esterno.



i Invece della funzione **M97** si dovrebbe utilizzare la funzione molto più potente **M120 LA. Ulteriori informazioni:** "Precalcolo del profilo con compensazione del raggio (LOOK AHEAD): M120 ", Pagina 233

Attivazione

La funzione **M97** è attiva solo nel blocco NC nel quale è programmata.

i Con **M97** il controllo numerico lavora soltanto in modo incompleto lo spigolo del profilo. È eventualmente necessario ripassare gli spigoli del profilo con un utensile più piccolo.

Esempio

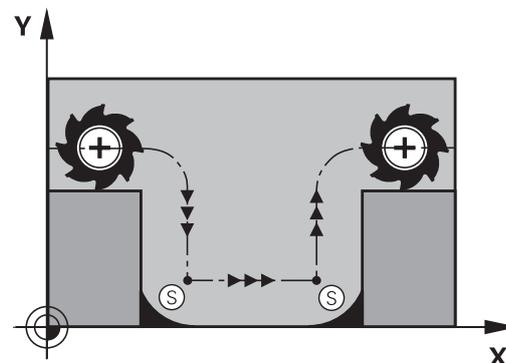
N50 G99 G01 ... R+20*	Raggio utensile grande
...	
N130 X ... Y ... F ... M97*	Posizionamento sul punto 13 del profilo
N140 G91 Y-0,5 ... F ...*	Lavorazione del gradino piccolo 13 e 14
N150 X+100 ...*	Posizionamento sul punto 15 del profilo
N160 Y+0,5 ... F ... M97*	Lavorazione del gradino piccolo 15 e 16
N170 G90 X ... Y ... *	Posizionamento sul punto 17 del profilo

Lavorazione completa di spigoli aperti: M98

Comportamento standard

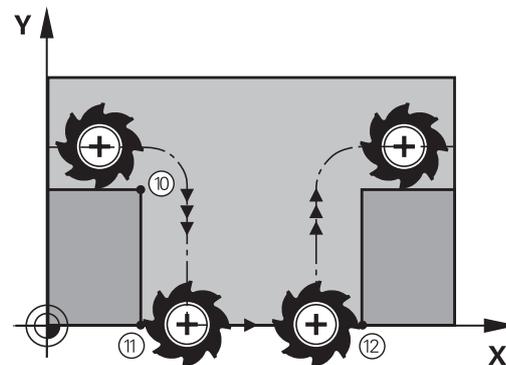
Negli spigoli interni il controllo numerico calcola l'intersezione delle traiettorie della fresa, portando l'utensile da questo punto nella nuova direzione.

Quando il profilo sugli angoli è aperto, questo comportamento implica una lavorazione incompleta:



Comportamento con M98

Con la funzione ausiliaria **M98** il controllo numerico fa avanzare l'utensile finché ogni punto del profilo risulti effettivamente lavorato.



Attivazione

La funzione **M98** è attiva solo nei blocchi NC nei quali è programmata.

La funzione **M98** diventa attiva alla fine del blocco.

Esempio: posizionamento progressivo della fresa sui punti del profilo 10, 11 e 12

```
N100 G01 G41 X ... Y ... F ...*
```

```
N110 X ... G91 Y ... M98*
```

```
N120 X+ ...*
```

Fattore di avanzamento per movimenti di penetrazione: M103

Comportamento standard

Il controllo numerico sposta l'utensile, indipendentemente dalla direzione di movimento, con l'ultimo avanzamento programmato.

Comportamento con M103

Il controllo numerico riduce l'avanzamento quando sposta l'utensile in direzione negativa dell'asse utensile. L'avanzamento di penetrazione FZMAX viene calcolato dall'ultimo avanzamento programmato FPROG e dal fattore F%:

$$FZMAX = FPROG \times F\%$$

Inserimento di M103

Inserendo la funzione **M103** in un blocco di posizionamento, il controllo numerico continua il dialogo, chiedendo il fattore F.

Attivazione

La funzione **M103** è attiva dall'inizio del blocco.

Disattivazione di **M103**: riprogrammare **M103** senza fattore



La funzione **M103** è ora attiva anche nel sistema di coordinate ruotato del piano di lavoro. La riduzione dell'avanzamento è attiva durante lo spostamento in direzione negativa dell'asse utensile **ruotato**.

Esempio

Nella penetrazione l'avanzamento è pari al 20% dell'avanzamento nel piano.

...	Avanzamento effettivo (mm/min):
N170 G01 G41 X+20 Y+20 F500 M103 F20*	500
N180 Y+50*	500
N190 G91 Z-2,5*	100
N200 Y+5 Z-5*	141
N210 X+50*	500
N220 G90 Z+5*	500

Avanzamento in millimetri per giro mandrino: M136

Comportamento standard

Il controllo numerico sposta l'utensile utilizzando l'avanzamento F in mm/min definito nel programma NC

Comportamento con M136



Nei programmi NC con unità inch la funzione **M136** non è ammessa in combinazione con l'alternativa di avanzamento **FU**.

Con la funzione M136 attiva, il mandrino non deve trovarsi in regolazione.

Con la funzione **M136** il controllo numerico posiziona l'utensile con l'avanzamento F definito nel programma NC in millimetri/giro mandrino anziché in mm/min. Se il numero di giri viene variato mediante il potenziometro, il controllo numerico adatta automaticamente l'avanzamento.

Attivazione

La funzione **M136** è attiva dall'inizio del blocco.

La funzione **M136** si disattiva programmando **M137**.

Velocità di avanzamento su archi di cerchio: M109/M110/M111

Comportamento standard

Il controllo numerico riferisce la velocità di avanzamento programmata al centro della traiettoria dell'utensile.

Comportamento per archi di cerchio con M109

Nelle lavorazioni interne e esterne il controllo numerico mantiene negli archi di cerchio un avanzamento costante sul tagliente dell'utensile.

NOTA

Attenzione Pericolo per l'utensile e il pezzo!

Se è attiva la funzione **M109**, il controllo numerico aumenta a volte drasticamente l'avanzamento per la lavorazione di spigoli esterni molto piccoli. Durante la lavorazione sussiste il pericolo di rompere l'utensile e di danneggiare il pezzo!

- ▶ Non utilizzare la funzione **M109** per la lavorazione di spigoli esterni molto piccoli

Comportamento per archi di cerchio con M110

Il controllo numerico tiene l'avanzamento costante sugli archi di cerchio esclusivamente per le lavorazioni interne, mentre nella lavorazione esterna di archi di cerchio l'avanzamento non viene adattato.



Se si definisce la funzione **M109** o **M110** prima della chiamata di un ciclo di lavorazione con numero maggiore di 200, l'adattamento dell'avanzamento ha effetto anche per gli archi di cerchio interni a tali cicli di lavorazione. Alla fine del ciclo di lavorazione o a seguito di una sua interruzione viene ristabilita la condizione iniziale.

Attivazione

Le funzioni **M109** e **M110** sono attive dall'inizio del blocco. Le funzioni **M109** e **M110** vengono disattivate con **M111**.

Precalcolo del profilo con compensazione del raggio (LOOK AHEAD): M120

Comportamento standard

Se il raggio dell'utensile è maggiore di un gradino del profilo da eseguire con compensazione del raggio, il controllo numerico interrompe l'esecuzione del programma ed emette un messaggio d'errore. La funzione **M97** impedisce questo messaggio d'errore, ma causa un danneggiamento del profilo ed eventuale spostamento dello spigolo.

Ulteriori informazioni: "Lavorazione di piccoli gradini di profilo: M97", Pagina 228

In caso di sottosquadri, il controllo numerico potrebbe danneggiare il profilo.

Comportamento con M120

Il controllo numerico verifica la presenza di sottosquadri e intersezioni sui profili da eseguire con compensazione del raggio e calcola in anticipo, dal blocco NC attivo, la traiettoria dell'utensile. I punti nei quali l'utensile danneggerebbe il profilo non vengono lavorati (evidenziati in scuro nella figura). La funzione **M120** può essere anche utilizzata per elaborare i dati di digitalizzazione o i dati generati da un sistema di programmazione esterno con la funzione di compensazione del raggio utensile. In questo modo si possono compensare gli scostamenti dal raggio utensile teorico.

Il numero di blocchi NC (max 99) calcolabili in anticipo dal controllo numerico deve essere definito con l'istruzione **LA** (ingl. **Look Ahead**: guardare in avanti) dopo la funzione **M120**. Quanto maggiore è il numero di blocchi NC che il controllo numerico deve calcolare in anticipo, tanto maggiore sarà il tempo di elaborazione.

Inserimento

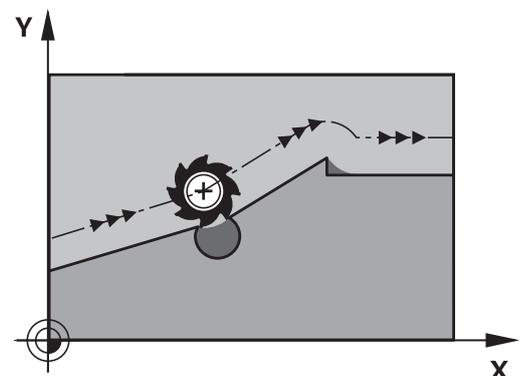
Inserendo la funzione **M120** in un blocco di posizionamento, il controllo numerico continuerà il dialogo per questo blocco NC, richiedendo il numero di blocchi NC **LA** da calcolare in anticipo.

Attivazione

La funzione **M120** deve essere programmata in un blocco NC che contiene anche la compensazione del raggio **G41** o **G42**. La funzione **M120** sarà attiva da questo blocco NC fino a

- un annullamento della correzione del raggio con **G40**
- programmazione della funzione **M120 LA0**
- programmazione di **M120** senza **LA**
- chiamata di un altro programma NC con **%**
- una rotazione del piano di lavoro con il ciclo **G80** o con la funzione **PLANE**

La funzione **M120** è attiva dall'inizio del blocco.



Limitazioni

- Il riposizionamento sul profilo dopo uno stop esterno/interno è possibile solo con la funzione **RIPOSIZ. A BLOCCO N.** Prima di avviare la lettura blocchi si deve disattivare la funzione **M120**, altrimenti il controllo numerico emette un messaggio d'errore
- Avvicinando l'utensile tangenzialmente al profilo, occorre utilizzare la funzione **APPR LCT**; il blocco NC con **APPR LCT** deve contenere solo le coordinate del piano di lavoro
- Allontanando l'utensile tangenzialmente dal profilo, occorre utilizzare la funzione **DEP LCT**; il blocco NC con **DEP LCT** deve contenere solo le coordinate del piano di lavoro
- Prima di impiegare le funzioni presentate qui di seguito, si deve disattivare la funzione **M120** e la compensazione del raggio:
 - Ciclo **G60** Tolleranza
 - Ciclo **G80** Piano di lavoro
 - Funzione **PLANE**
 - **M114**
 - **M128**

Correzione del posizionamento con il volante durante l'esecuzione del programma: M118

Comportamento standard

Il controllo numerico sposta l'utensile nelle modalità di esecuzione del programma come definito nel programma NC.

Comportamento con M118

La funzione **M118** consente la correzione manuale con il volante durante l'esecuzione del programma. A tale scopo programmare la funzione **M118** e inserire un valore specifico (asse lineare o asse rotativo) in mm.



La funzione Correzione del posizionamento con il volante **M118** in combinazione con la funzione **Dynamic Collision Monitoring (DCM)** è possibile solo nello stato di arresto.

Non è possibile la funzione **M118** in combinazione con la funzione **Dynamic Collision Monitoring (DCM)** e anche le funzioni **TCPM** o **M128**.

Per utilizzare **M118** senza limitazioni, si deve deselezionare la funzione **Dynamic Collision Monitoring (DCM)** con il softkey nel menu oppure si deve attivare una cinematica senza elementi di collisione (CMO).

NOTA

Attenzione Pericolo di collisione!

Se si modifica la posizione di un asse rotativo con il volante utilizzando la funzione **M118** e si esegue di seguito la funzione **M140**, il controllo numerico ignora i valori sovrapposti in caso di movimento di ritorno. Soprattutto per macchine con assi rotativi della testa si determinano movimenti indesiderati e imprevedibili. Durante questi movimenti di compensazione sussiste il pericolo di collisione!

- Non combinare **M118** con **M140** per macchine con assi rotativi della testa.

Inserimento

Inserendo la funzione **M118** in un blocco di posizionamento, il controllo numerico continua il dialogo chiedendo i valori specifici per i singoli assi. Per l'introduzione delle coordinate utilizzare i tasti arancioni di selezione assi o la tastiera alfanumerica.

Attivazione

Per disattivare il posizionamento con il volante, riprogrammare la funzione **M118** senza inserimento delle coordinate.

La funzione **M118** è attiva dall'inizio del blocco.

Esempio

Durante l'esecuzione deve essere possibile spostare l'utensile con il volantino nel piano di lavoro X/Y di ± 1 mm e nell'asse rotativo B di $\pm 5^\circ$ rispetto al valore programmato:

```
N250 G01 G41 X+0 Y+38.5 F125 M118 X1 Y1 B5*
```



M118 agisce nel sistema di coordinate della macchina.

Con opzione Impostazioni globali di programma (opzione #44) attiva, la funzione **M118** agisce nel sistema di coordinate selezionato per l'ultimo per il posizionamento con il volantino. Il sistema di coordinate attivo per **M118** viene visualizzato premendo il softkey **3D-ROT**.

Ulteriori informazioni: manuale utente Configurazione, prova ed esecuzione di programmi NC

La funzione **M118** è attiva anche nel modo operativo
Introduzione manuale dati!

Asse utensile virtuale VT

Consultare il manuale della macchina.

Il costruttore della macchina è tenuto ad adeguare il controllo numerico per tale funzione.

Con l'asse utensile virtuale, su una macchina con testa orientabile è possibile traslare con il volantino anche in direzione di un utensile inclinato. Per traslare in direzione dell'asse utensile virtuale, selezionare sul display del volantino l'asse **VT**.

Ulteriori informazioni: manuale utente Configurazione, prova ed esecuzione di programmi NC

Con un volantino HR 5xx è eventualmente possibile selezionare l'asse virtuale direttamente con il tasto asse **VI** arancione (consultare il manuale della macchina).

In combinazione con la funzione **M118** è possibile eseguire il posizionamento con volantino anche nella direzione attualmente attiva dell'asse utensile. A tale scopo è necessario definire nella funzione **M118** almeno l'asse del mandrino con il campo di traslazione ammesso (ad es. **M118 Z5**) e selezionare sul volantino l'asse **VT**.

Distacco dal profilo nella direzione dell'asse utensile: M140

Comportamento standard

Il controllo numerico trasla l'utensile nei modi operativi **Esecuzione singola** ed **Esecuzione continua** come definito nel programma NC.

Comportamento con M140

Con la funzione **M140 MB** (move back) è possibile allontanarsi dal profilo di una distanza a scelta nella direzione dell'asse utensile.

NOTA

Attenzione Pericolo di collisione!

Il costruttore della macchina ha diverse possibilità per configurare la funzione **Dynamic Collision Monitoring (DCM)**. In funzione della macchina il programma NC continua ad essere eseguito senza messaggio di errore nonostante la collisione rilevata, ma l'utensile viene mantenuto nell'ultima posizione priva di collisione. Se il programma NC consente una nuova posizione priva di collisione, il controllo numerico prosegue la lavorazione e posiziona l'utensile. Per questa configurazione della funzione **Dynamic Collision Monitoring (DCM)** ne conseguono movimenti che non sono stati programmati. **Questo comportamento è indipendente dal fatto che il controllo anticollisione sia attivo o inattivo.** Durante questi movimenti sussiste il pericolo di collisione!

- ▶ Consultare il manuale della macchina
- ▶ Verificare il comportamento sulla macchina

Inserimento

Inserendo la funzione **M140** in un blocco di posizionamento, il controllo numerico continua il dialogo chiedendo la distanza della quale l'utensile deve allontanarsi dal profilo. Inserire la distanza di cui si desidera che l'utensile si allontani dal profilo, oppure premere il softkey **MB MAX**, per portarsi fino al limite del campo di spostamento.

Inoltre è possibile programmare l'avanzamento con cui l'utensile si sposta sul percorso inserito. Se non si inserisce alcun avanzamento, il controllo numerico si sposta in rapido sul percorso programmato.

Attivazione

La funzione **M140** è attiva solo nel blocco NC, nel quale viene programmata.

La funzione **M140** è attiva dall'inizio del blocco.

Esempio

Blocco NC 250: allontanamento dell'utensile dal profilo di 50 mm

Blocco NC 251: spostamento dell'utensile fino al limite del campo di spostamento

```
N250 G01 X+0 Y+38.5 F125 M140 MB50*
```

```
N251 G01 X+0 Y+38.5 F125 M140 MB MAX*
```



La funzione **M140** agisce anche quando è attiva la funzione **Rotazione piano di lavoro**. Nel caso di macchine con teste orientabili il controllo numerico sposta l'utensile nel sistema di coordinate orientato.

Con la funzione **M140 MB MAX** è possibile allontanarsi solo in direzione positiva.

Prima della funzione **M140** definire sempre una chiamata utensile con asse utensile, altrimenti la direzione di spostamento non è definita.

NOTA**Attenzione Pericolo di collisione!**

Se si modifica la posizione di un asse rotativo con il volantino utilizzando la funzione **M118** e si esegue di seguito la funzione **M140**, il controllo numerico ignora i valori sovrapposti in caso di movimento di ritorno. Soprattutto per macchine con assi rotativi della testa si determinano movimenti indesiderati e imprevedibili. Durante questi movimenti di compensazione sussiste il pericolo di collisione!

- ▶ Non combinare **M118** con **M140** per macchine con assi rotativi della testa.

Soppressione del controllo del sistema di tastatura: M141

Comportamento standard

Con stilo deflesso, il controllo numerico emette un messaggio di errore non appena si cerca di muovere un asse della macchina.

Comportamento con M141

Il controllo numerico fa spostare gli assi della macchina anche se il sistema di tastatura è deflesso. Questa funzione è necessaria quando si scrive un proprio ciclo di misura collegato al ciclo di misura 3, per poter disimpegnare il sistema di tastatura mediante un blocco di posizionamento, dopo che esso è stato deflesso.

NOTA

Attenzione Pericolo di collisione!

La funzione **M141** sopprime il relativo messaggio di errore con stilo deflesso. Il controllo numerico non esegue alcun controllo di collisione automatico con lo stilo. Si garantisce così che il sistema di tastatura possa muoversi liberamente con sicurezza. Con direzione di disimpegno errata sussiste il pericolo di collisione!

- ▶ Testare con cautela il programma NC o la sezione del programma nel modo operativo **Esecuzione singola**



La funzione **M141** è attiva solamente con blocchi di posizionamento lineari.

Attivazione

La funzione **M141** è attiva solo nel blocco NC, nel quale viene programmata.

La funzione **M141** è attiva dall'inizio del blocco.

Cancellazione della rotazione base: M143

Comportamento standard

La rotazione base rimane attiva fino a quando non viene resettata o sovrascritta mediante un nuovo valore.

Comportamento con M143

Il controllo numerico cancella una rotazione base dal programma NC.



La funzione **M143** non è consentita durante una lettura blocchi.

Attivazione

La funzione **M143** è attiva solo a partire dal blocco NC, nel quale viene programmata.

La funzione **M143** è attiva dall'inizio del blocco.



M143 cancella le voci delle colonne **SPA**, **SPB** e **SPC** nella tabella origini. Riattivando la relativa riga, la rotazione base è **0** in tutte le colonne.

Sollevamento automatico dell'utensile dal profilo in caso di arresto NC: M148

Comportamento standard

In caso di Stop NC il controllo numerico arresta tutti gli spostamenti. L'utensile rimane sul punto d'interruzione.

Comportamento con M148



Consultare il manuale della macchina.

Questa funzione viene configurata e abilitata dal costruttore della macchina.

Il costruttore della macchina definisce nel parametro della macchina **CfgLiftOff** (N. 201400) il percorso che il controllo numerico deve compiere durante un **LIFTOFF**. Con l'ausilio del parametro macchina **CfgLiftOff** la funzione può essere anche disattivata.

Nella tabella utensili nella colonna **LIFTOFF** va inserito il parametro **Y** per l'utensile attivo. Il controllo numerico allontana l'utensile dal profilo di max. 2 mm in direzione dell'asse utensile.

Ulteriori informazioni: manuale utente Configurazione, prova ed esecuzione di programmi NC

LIFTOFF è attivo nelle seguenti situazioni:

- in caso di arresto NC comandato dall'operatore
- in caso di arresto NC comandato dal software, ad es. se si verifica un errore nel sistema di azionamento
- in caso di interruzione della tensione

Attivazione

La funzione **M148** rimane attiva fino a quando la funzione non viene disattivata con **M149**.

La funzione **M148** è attiva dall'inizio del blocco, la funzione **M149** alla fine del blocco.

Arrotondamento di spigoli: M197

Comportamento standard

In corrispondenza di uno spigolo esterno il controllo numerico inserisce un cerchio di raccordo con correzione raggio attivo. Questo può comportare una smussatura del bordo.

Comportamento con M197

Con la funzione **M197** il profilo viene prolungato in tangenziale sullo spigolo e quindi viene inserito un cerchio di raccordo più piccolo. Se si programma la funzione **M197** e quindi si preme il tasto **ENT**, il controllo numerico apre il campo di immissione **DL**. In **DL** si definisce la lunghezza della quale il controllo numerico prolunga gli elementi del profilo. Con **M197** il raggio dello spigolo si riduce, lo spigolo si smussa meno e il movimento di traslazione viene eseguito dolcemente.

Attivazione

La funzione **M197** è attiva blocco per blocco e agisce solo su spigoli esterni.

Esempio

```
G01 X... Y... RL M197 DL0.876*
```

8

**Sottoprogrammi
e ripetizioni
di blocchi di
programma**

8.1 Definizione di sottoprogrammi e ripetizioni di blocchi di programma

I passi di lavorazione già programmati possono essere ripetuti mediante sottoprogrammi o ripetizioni di blocchi di programma.

Label

I sottoprogrammi e le ripetizioni di blocchi di programma iniziano nel programma NC con l'istruzione **G98 I**, abbreviazione della parola LABEL (ingl. per etichetta, contrassegno).

Alle singole LABEL viene assegnato un numero tra 1 e 65535 o un nome definibile. I singoli numeri di LABEL o nomi di LABEL possono essere assegnati una sola volta nel programma NC con il tasto **LABEL SET** o immettendo **G98**. Il numero di nomi di label inseribili è limitato solo dalla memoria interna.



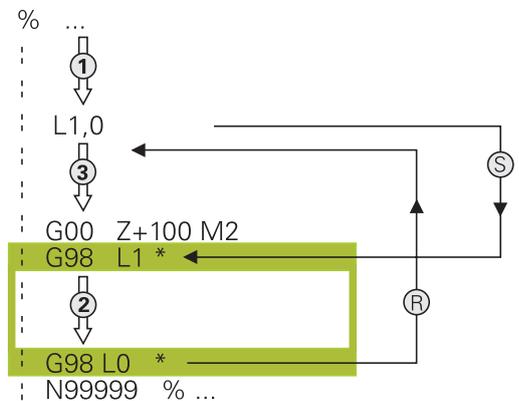
Non utilizzare mai per più di una volta un numero label o un nome label!

L'etichetta Label 0 (**G98 L0**) segna la fine di un sottoprogramma e quindi può essere utilizzata quante volte necessario.

8.2 Sottoprogrammi

Procedura

- 1 Il controllo numerico esegue il programma NC fino alla chiamata di un sottoprogramma con **Ln,0**
- 2 Da questo punto il controllo numerico esegue il sottoprogramma richiamato fino alla sua fine, programmata con **G98 L0**
- 3 Successivamente il controllo numerico prosegue il programma NC con il blocco NC che segue la chiamata del sottoprogramma **Ln,0**



Note per la programmazione

- Un programma principale può contenere un numero a piacere di sottoprogrammi
- I sottoprogrammi possono essere richiamati un numero di volte qualsiasi nella sequenza desiderata
- Un sottoprogramma non può richiamare se stesso
- Programmare i sottoprogrammi dopo il blocco NC con M2 o M30
- I sottoprogrammi che si trovano nel programma NC prima del blocco NC con M2 o M30 vengono comunque eseguiti una volta senza essere chiamati

Programmazione di un sottoprogramma

LBL
SET

- ▶ Etichettare l'inizio: premere il tasto **LBL SET**
- ▶ Inserire il numero di sottoprogramma. Se si desidera utilizzare nomi di LABEL: premere il softkey **NOME LBL** per passare all'inserimento di testi
- ▶ Inserire il contenuto
- ▶ Etichettare la fine: premere il tasto **LBL SET** e inserire il numero label **0**

Chiamata sottoprogramma

LBL
CALL

- ▶ Chiamare il sottoprogramma: premere il tasto **LBL CALL**
- ▶ Inserire il numero del sottoprogramma da chiamare. Se si desidera utilizzare nomi di LABEL: premere il softkey **NOME LBL** per passare all'inserimento di testi.

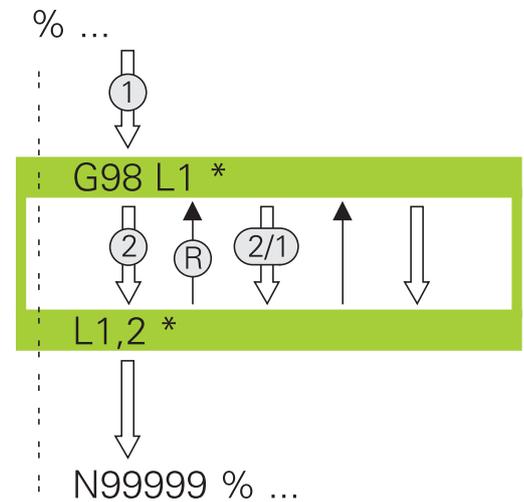


L'istruzione **L 0** non è ammessa in quanto corrisponde alla chiamata della fine di un sottoprogramma.

8.3 Ripetizioni di blocchi di programma

Label G98

Le ripetizioni di blocchi di programma iniziano con l'etichetta **G98 L**.
Una ripetizione di blocchi di programma termina con **Ln,m**.



Procedura

- 1 Il controllo numerico esegue il programma NC fino alla fine del blocco di programma (**Ln,m**)
- 2 Quindi il controllo numerico ripete il blocco di programma tra la LABEL chiamata e la chiamata della label **Ln,m** fino a quando indicato in **m**
- 3 Il controllo numerico prosegue quindi l'esecuzione del programma NC

Note per la programmazione

- Un blocco di programma può essere ripetuto in successione fino a 65 534 volte
- I blocchi di programma verranno eseguiti dal controllo numerico sempre una volta in più del numero di ripetizioni programmate, in quanto la prima ripetizione inizia dopo la prima lavorazione.

Programmazione di una ripetizione di blocchi di programma

LBL
SET

- ▶ Etichettare l'inizio: premere il tasto **LBL SET** e inserire il numero LABEL per i blocchi di programma da ripetere. Se si desidera utilizzare nomi di LABEL: premere il softkey **NOME LBL** per passare all'inserimento di testi
- ▶ Inserire i blocchi di programma

Chiamata di una ripetizione di blocchi di programma

LBL
CALL

- ▶ Chiamata del blocco di programma: premere il tasto **LBL CALL**
- ▶ Inserire il numero della parte di programma da ripetere. Se si desidera utilizzare nomi di LABEL: premere il softkey **NOME LBL** per passare all'inserimento di testi
- ▶ Inserire il numero di ripetizioni **REP**, confermare con il tasto **ENT**

8.4 Programma NC qualsiasi come sottoprogramma

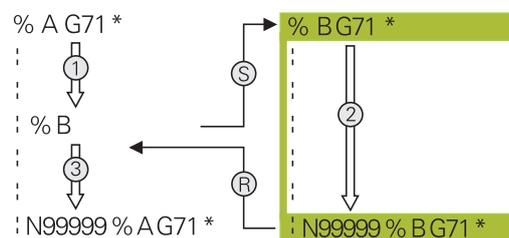
Panoramica dei softkey

Premendo il tasto **PGM CALL** il controllo numerico visualizza i seguenti softkey:

Softkey	Funzione
RICHIAMA PROGRAMMA	Chiamata programma NC con %
SELEZIONA TABELLA ORIGINI	Selezione tabella origini con :%:TAB:
SELEZIONA TABELLA PUNTI	Selezione tabella punti con :%:PAT:
SELEZIONA PROFILO	Selezione programma profilo con :%:CNT:
SELEZIONA PROGRAMMA	Selezione programma NC con :%:PGM:
RICHIAMA PROGRAMMA SCELTO	Chiamata ultimo file selezionato con %<>%
SELEZIONA CICLO	Selezionare il programma NC qualsiasi come ciclo di lavorazione con G: : Ulteriori informazioni: manuale utente Programmazione di cicli

Procedura

- 1 Il controllo numerico esegue il programma NC fino alla chiamata di un altro programma NC con %
- 2 In seguito il controllo numerico esegue il programma NC chiamato fino alla fine
- 3 Successivamente il controllo numerico continua l'esecuzione del programma NC chiamante dal blocco NC che segue la chiamata di programma



Note per la programmazione

- Per chiamare un qualsiasi programma NC, il controllo numerico non necessita di LABEL
- Il programma NC chiamato non deve contenere alcuna chiamata % del programma NC chiamante (loop continuo)
- Il programma NC chiamato non deve contenere le funzioni ausiliarie **M2** o **M30**. Se nel programma NC chiamato sono stati definiti sottoprogrammi con label, è necessario impiegare M2 oppure M30 con la funzione di salto **D09 P01 +0 P02 +0 P03 99**
- Se si desidera chiamare un programma DIN/ISO, introdurre dopo il nome del programma il tipo di file .I.
- Il programma NC può essere chiamato anche con il ciclo **G39**.
- Un programma NC qualsiasi può essere chiamato anche tramite la funzione **Selezionare ciclo (G:)**.
- Per chiamata con % i parametri Q sono per principio attivi in modo globale. Pertanto, tenere presente che le modifiche a parametri Q nel programma NC chiamato possono avere effetto anche sul programma NC chiamante.

Verifica dei programmi NC chiamati**NOTA****Attenzione Pericolo di collisione!**

Il controllo numerico non esegue alcun controllo di collisione automatico tra l'utensile e il pezzo. Se le conversioni di coordinate non vengono resettate in modo mirato nei programmi NC chiamati, tali trasformazioni agiscono anche sul programma NC chiamante. Durante la lavorazione sussiste il pericolo di collisione!

- ▶ Ripristinare di nuovo le conversioni di coordinate impiegate nello stesso programma NC
- ▶ Verificare eventualmente l'esecuzione con l'ausilio della simulazione grafica

Il controllo numerico verifica i programmi NC chiamati

- Se un sottoprogramma richiamato contiene la funzione ausiliaria **M2** o **M30**, il controllo numerico visualizza un avvertimento. Il controllo numerico cancella automaticamente l'avvertimento, non appena viene selezionato un altro programma NC.
- Il controllo numerico verifica la completezza dei programmi NC chiamati prima di eseguirli. Se manca il blocco NC **N99999999**, il controllo numerico interrompe l'operazione con un messaggio di errore.

Ulteriori informazioni: manuale utente Configurazione, prova ed esecuzione di programmi NC

Indicazioni del percorso

Se si immette solo il nome del programma, il programma NC chiamato deve trovarsi nella stessa directory in cui è memorizzato il programma NC chiamante.

Se il programma NC chiamato non si trova nella stessa directory del programma NC chiamante, occorre inserire il nome completo del percorso, ad es. **TNC:\ZW35\HERE\PGM1.H**.

In alternativa programmare i relativi percorsi:

- partendo dalla cartella del programma NC chiamante un livello della cartella verso l'alto **..\PGM1.H**
- partendo dalla cartella del programma NC chiamante un livello della cartella verso il basso **DOWN\PGM2.H**
- partendo dalla cartella del programma NC chiamante un livello della cartella verso l'alto o in un'altra cartella **..\THERE\PGM3.H**

Chiamata di un programma NC quale sottoprogramma

Chiamata con Chiamata programma

La funzione % consente di richiamare un programma NC qualsiasi come sottoprogramma. Il controllo numerico esegue il programma NC chiamato dal punto in cui è stato richiamato nel programma NC.

Procedere come descritto di seguito:

PGM
CALL

- ▶ Premere il tasto **PGM CALL**

RICHIAMA
PROGRAMMA

- ▶ Premere il softkey **RICHIAMA PROGRAMMA**
- > Il controllo numerico avvia il dialogo per la definizione del programma NC da chiamare.
- ▶ Inserire il nome del percorso tramite la tastiera visualizzata sullo schermo oppure

In alternativa

SELEZIONA
FILE

- ▶ Premere il softkey **SELEZIONA FILE**
- > Il controllo numerico visualizza una finestra nella quale si può selezionare il programma NC da richiamare.
- ▶ Confermare con il tasto **ENT**

Chiamata con **SELEZIONA PROGRAMMA** e richiamo programma **SCELTO**

La funzione **:%PGM:** consente di selezionare un programma NC qualsiasi come sottoprogramma e di richiamarlo in un altro punto del programma NC. Il controllo numerico esegue il programma chiamato dal punto in cui è stato richiamato nel programma NC con **:%<>%**.

La funzione **:%PGM:** è consentita anche con parametri stringa affinché si possano controllare chiamate programma in modo variabile.

Il programma NC si seleziona come descritto di seguito.

-  ▶ Premere il tasto **PGM CALL**
-  ▶ Premere il softkey **SELEZIONA PROGRAMMA**
 - > Il controllo numerico avvia il dialogo per la definizione del programma NC da chiamare.
-  ▶ Premere il softkey **SELEZIONA FILE**
 - > Il controllo numerico visualizza una finestra nella quale si può selezionare il programma NC da richiamare.
 - ▶ Confermare con il tasto **ENT**

Il programma NC selezionato viene chiamato come segue.

-  ▶ Premere il tasto **PGM CALL**
-  ▶ Premere il softkey **RICHIAMA PROGRAMMA SCELTO**
 - > Il controllo numerico richiama con **:%<>%** l'ultimo programma NC selezionato.



Se manca un programma NC chiamato con l'ausilio di **:%<>%**, il controllo numerico arresta la lavorazione o la simulazione con un messaggio di errore. Per evitare interruzioni indesiderate durante l'esecuzione del programma, con l'ausilio della funzione **D18 (ID10 NR110 e NR111)** tutti i percorsi possono essere verificati all'inizio del programma.

Ulteriori informazioni: "D18 – Lettura dei dati di sistema", Pagina 290

8.5 Annidamenti

Tipi di annidamento

- Chiamate sottoprogramma in sottoprogrammi
- Ripetizioni di blocchi di programma in una ripetizione di blocchi di programma
- Chiamate sottoprogramma in ripetizioni di blocchi di programma
- Ripetizioni di blocchi di programma in sottoprogrammi

Profondità di annidamento

La profondità di annidamento definisce la frequenza con cui parti di programma o sottoprogrammi possono contenere altri sottoprogrammi o ripetizioni di blocchi di programma.

- Profondità massima di annidamento per sottoprogrammi: 19
- Profondità massima di annidamento per chiamate del programma principale: 19, dove **G79** ha lo stesso effetto di una chiamata del programma principale
- Le ripetizioni di blocchi di programma possono essere annidate un numero di volte qualsiasi

Sottoprogramma in un sottoprogramma

Esempio

%UPGMS G71 *	
...	
N17 L "UP1",0*	Chiamata sottoprogramma con G98 L1
...	
N35 G00 G40 Z+100 M2*	Ultimo blocco di programma del programma principale (con M2)
N36 G98 L "UP1"	Chiamata del sottoprogramma UP1
...	
N39 L2,0*	Chiamata sottoprogramma con G98 L2
...	
N45 G98 L0*	Fine sottoprogramma 1
N46 G98 L2*	Inizio sottoprogramma 2
...	
N62 G98 L0*	Fine sottoprogramma 2
N99999999 %UPGMS G71 *	

Esecuzione programma

- 1 Esecuzione del programma principale UPGMS fino al blocco NC 17
- 2 Richiamo sottoprogramma UP1 e relativa esecuzione fino al blocco NC 39
- 3 Richiamo sottoprogramma 2 e relativa esecuzione fino al blocco NC 62. Fine del sottoprogramma 2 e salto di ritorno al sottoprogramma chiamante
- 4 Esecuzione del sottoprogramma UP1 dal blocco NC 40 al blocco NC 45. Fine del sottoprogramma UP1 e salto di ritorno al programma principale UPGMS
- 5 Esecuzione del programma principale UPGMS dal blocco NC 18 al blocco NC 35. Salto di ritorno al blocco NC 1 e fine programma

Ripetizione di ripetizioni di blocchi di programma

Esempio

%REPS G71 *	
...	
N15 G98 L1*	Inizio ripetizione di blocchi di programma 1
...	
N20 G98 L2*	Inizio ripetizione di blocchi di programma 2
...	
N27 L2,2*	Chiamata blocco di programma con 2 ripetizioni
...	
N35 L1,1*	Ripetizione per 1 volta di parte di programma tra questo blocco NC e G98 L1
...	(blocco NC N15)
N99999999 %REPS G71 *	

Esecuzione programma

- 1 Esecuzione del programma principale REPS fino al blocco NC 27
- 2 Ripetizione per 2 volte della parte di programma tra il blocco NC 27 e il blocco NC 20
- 3 Esecuzione del programma principale REPS dal blocco NC 28 al blocco NC 35.
- 4 Ripetizione per 1 volta della parte di programma tra il blocco NC 35 e il blocco NC 15 (contiene la ripetizione della parte di programma tra il blocco NC 20 e il blocco NC 27)
- 5 Esecuzione del programma principale REPS dal blocco NC 36 al blocco NC 50. Salto di ritorno al blocco NC 1 e fine programma

Ripetizione di un sottoprogramma

Esempio

%UPGREP G71 *	
...	
N10 G98 L1*	Inizio ripetizione di blocchi di programma 1
N11 L2,0*	Chiamata sottoprogramma
N12 L1,2*	Chiamata blocco di programma con 2 ripetizioni
...	
N19 G00 G40 Z+100 M2*	Ultimo blocco NC del programma principale con M2
N20 G98 L2*	Inizio sottoprogramma
...	
N28 G98 L0*	Fine sottoprogramma
N99999999 %UPGREP G71 *	

Esecuzione programma

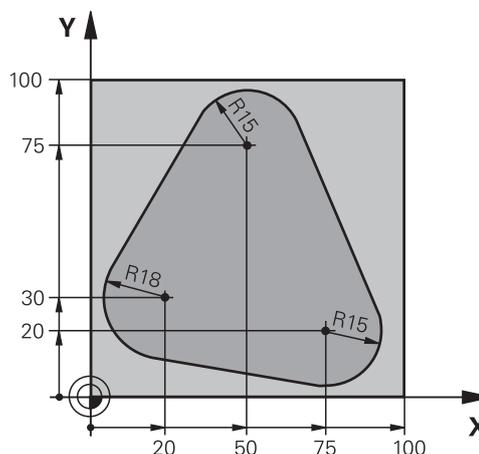
- 1 Esecuzione del programma principale UPGREP fino al blocco NC 11
- 2 Il sottoprogramma 2 viene richiamato ed eseguito
- 3 Ripetizione per 2 volte della parte di programma tra il blocco NC 12 e il blocco NC 10; il sottoprogramma 2 viene ripetuto 2 volte
- 4 Esecuzione del programma principale UPGREP dal blocco NC 13 al blocco NC 19. Salto di ritorno al blocco NC 1 e fine programma

8.6 Esempi di programmazione

Esempio: fresatura di un profilo in più accostamenti

Esecuzione programma

- Preposizionamento dell'utensile sul bordo superiore del pezzo
- Inserimento incrementale dell'accostamento
- Fresatura profilo
- Ripetizione dell'accostamento e della fresatura del profilo

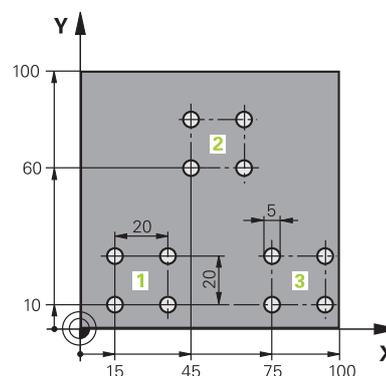


%PGMWDH G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40*	
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0*	
N30 T1 G17 S3500*	Chiamata utensile
N40 G00 G40 G90 Z+250*	Disimpegno utensile
N50 I+50 J+50*	Impostazione del polo
N60 G10 R+60 H+180*	Preposizionamento nel piano di lavoro
N70 G01 Z+0 F1000 M3*	Preposizionamento sul bordo superiore del pezzo
N80 G98 L1*	Etichetta per ripetizione di blocchi di programma
N90 G91 Z-4*	Accostamento in profondità incrementale (nel vuoto)
N100 G11 G41 G90 R+45 H+180 F250*	Primo punto del profilo
N110 G26 R5*	Avvicinamento al profilo
N120 H+120*	
N130 H+60*	
N140 H+0*	
N150 H-60*	
N160 H-120*	
N170 H+180*	
N180 G27 R5 F500*	Distacco dal profilo
N190 G40 R+60 H+180 F1000*	Disimpegno
N200 L1,4*	Salto di ritorno al label 1; in tutto quattro volte
N200 G00 Z+250 M2*	Disimpegno utensile, fine programma
N99999999 %PGMWDH G71 *	

Esempio: gruppi di fori

Esecuzione programma

- Posizionamento sui gruppi di fori nel programma principale
- Chiamata del gruppo di fori (sottoprogramma 1) nel programma principale
- Una sola programmazione del gruppo di fori nel sottoprogramma 1

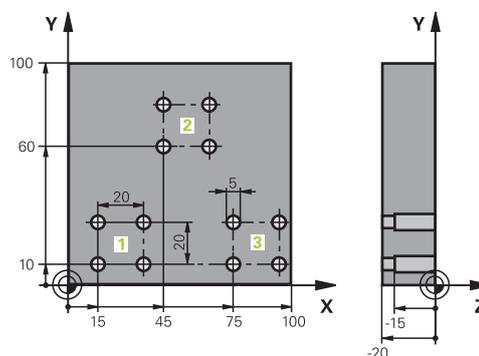


%UP1 G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40*	
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0*	
N30 T1 G17 S3500*	Chiamata utensile
N40 G00 G40 G90 Z+250*	Disimpegno utensile
N50 G200 FORATURA	Definizione del ciclo "Foratura"
Q200=2 ;DISTANZA SICUREZZA	
Q201=-30 ;PROFONDITA	
Q206=300 ;AVANZ. INCREMENTO	
Q202=5 ;PROF. INCREMENTO	
Q210=0 ;TEMPO ATTESA SOPRA	
Q203=+0 ;COORD. SUPERFICIE	
Q204=2 ;2. DIST. SICUREZZA	
Q211=0 ;TEMPO ATTESA SOTTO	
Q395=0 ;RIFERIM. PROFONDITA'	
N60 X+15 Y+10 M3*	Posizionamento sul punto di partenza del gruppo di fori 1
N70 L1,0*	Chiamata sottoprogramma per gruppo di fori
N80 X+45 Y+60*	Posizionamento sul punto di partenza del gruppo di fori 2
N90 L1,0*	Chiamata sottoprogramma per gruppo di fori
N100 X+75 Y+10*	Posizionamento sul punto di partenza del gruppo di fori 3
N110 L1,0*	Chiamata sottoprogramma per gruppo di fori
N120 G00 Z+250 M2*	Fine programma principale
N130 G98 L1*	Inizio sottoprogramma 1: gruppo di fori
N140 G79*	Chiamata ciclo per foro 1
N150 G91 X+20 M99*	Posizionamento sul foro 2, chiamata ciclo
N160 Y+20 M99*	Posizionamento sul foro 3, chiamata ciclo
N170 X-20 G90 M99*	Posizionamento sul foro 4, chiamata ciclo
N180 G98 L0*	Fine sottoprogramma 1
N99999999 %UP1 G71 *	

Esempio: lavorazione di gruppi di fori con più utensili

Esecuzione programma

- Programmazione dei cicli di lavorazione nel programma principale
- Chiamata della sagoma di foratura completa (sottoprogramma 1) nel programma principale
- Posizionamento sui gruppi di fori (sottoprogramma 2) nel sottoprogramma 1
- Una sola programmazione del gruppo di fori nel sottoprogramma 2



%UP2 G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40*	
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0*	
N30 T1 G17 S5000*	Chiamata utensile Punta per centrare
N40 G00 G40 G90 Z+250*	Disimpegno utensile
N50 G200 FORATURA	Definizione del ciclo "Centrinatura"
Q200=2 ;Distanza Sicurezza	
Q201=-3 ;Profondità	
Q206=250 ;Avanz. Incremento	
Q202=3 ;Prof. Incremento	
Q210=0 ;Tempo attesa sopra	
Q203=+0 ;Coord. Superficie	
Q204=10 ;2. Dist. Sicurezza	
Q211=0.2 ;Tempo attesa sotto	
Q395=0 ;Riferim. Profondità'	
N60 L1,0*	Chiamata sottoprogramma 1 per sagoma di foratura completa
N70 G00 Z+250 M6*	Cambio utensile
N80 T2 G17 S4000*	Chiamata utensile Punta
N90 D0 Q201 P01 -25*	Nuova profondità per la foratura
N100 D0 Q202 P01 +5*	Nuovo accostamento per la foratura
N110 L1,0*	Chiamata sottoprogramma 1 per sagoma di foratura completa
N120 G00 Z+250 M6*	Cambio utensile
N130 T3 G17 S500*	Chiamata utensile Alesatore
N140 G201 ALESATURA	Definizione del ciclo "Alesatura"
Q200=2 ;Distanza Sicurezza	
Q201=-15 ;Profondità	
Q206=250 ;Avanz. Incremento	
Q211=0.5 ;Tempo attesa sotto	
Q208=400 ;Avanzam. Ritorno	
Q203=+0 ;Coord. Superficie	

Q204=10	;2. DIST. SICUREZZA	
N150 L1,0*		Chiamata sottoprogramma 1 per sagoma di foratura completa
N160 G00 Z+250 M2*		Fine programma principale
N170 G98 L1*		Inizio sottoprogramma 1: sagoma di foratura completa
N180 G00 G40 G90 X+15 Y+10 M3*		Posizionamento sul punto di partenza del gruppo di fori 1
N190 L2,0*		Chiamata sottoprogramma 2 per il gruppo di fori
N200 X+45 Y+60*		Posizionamento sul punto di partenza del gruppo di fori 2
N210 L2,0*		Chiamata sottoprogramma 2 per il gruppo di fori
N220 X+75 Y+10*		Posizionamento sul punto di partenza del gruppo di fori 3
N230 L2,0*		Chiamata sottoprogramma 2 per il gruppo di fori
N240 G98 L0*		Fine sottoprogramma 1
N250 G98 L2*		Inizio sottoprogramma 2: gruppo di fori
N260 G79*		Chiamata ciclo per foro 1
N270 G91 X+20 M99*		Posizionamento sul foro 2, chiamata ciclo
N280 Y+20 M99*		Posizionamento sul foro 3, chiamata ciclo
N290 X-20 G90 M99*		Posizionamento sul foro 4, chiamata ciclo
N300 G98 L0*		Fine sottoprogramma 2
N310 %UP2 G71 *		

9

**Programmazione
di parametri Q**

9.1 Principi e funzioni

I parametri Q consentono di definire intere serie di pezzi in un solo programma NC programmando invece di valori numerici costanti parametri Q variabili.

Utilizzare i parametri Q ad es. per:

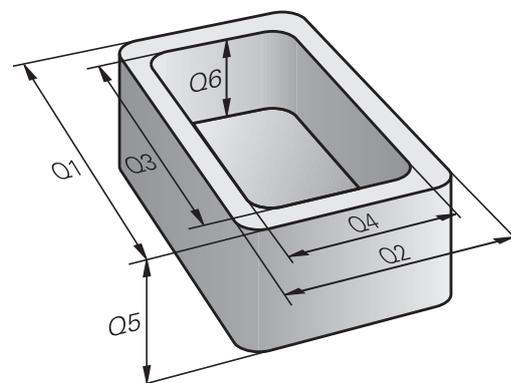
- valori di coordinate
- avanzamenti
- numeri di giri
- dati ciclo

Con i parametri Q è anche possibile:

- programmare i profili definiti mediante funzioni matematiche
- correlare l'esecuzione di fasi di lavoro a condizioni logiche

I parametri Q consistono sempre di lettere e cifre, dove le lettere indicano il tipo di parametro Q e le cifre il relativo intervallo dei parametri Q.

Informazioni dettagliate sono riportate nella seguente tabella:



Tipo di parametro Q	Intervallo di parametri Q	Significato
Parametri Q		I parametri sono attivi su tutti i programmi NC nella memoria del controllo numerico
	0 – 99	Parametri per l' utente , se non si presenta alcuna sovrapposizione con i cicli SL HEIDENHAIN
	100 – 199	Parametri per funzioni speciali del controllo numerico, che vengono caricati da programmi NC dell'utente o da cicli
	200 – 1199	Parametri utilizzati di preferenza per i cicli HEIDENHAIN
	1200 – 1399	Parametri utilizzati di preferenza per cicli del costruttore se vengono restituiti valori al programma applicativo
	1400 – 1599	Parametri utilizzati di preferenza per i parametri di immissione di cicli del costruttore
	1600 – 1999	Parametri per l' utente
Parametri QL		I parametri sono attivi solo localmente all'interno di un programma NC
	0 – 499	Parametri per l' utente
Parametri QR		I parametri sono (permanentemente) attivi su tutti i programmi NC nella memoria del controllo numerico, anche dopo una interruzione di tensione
	0 – 99	Parametri per l' utente
	100 – 199	Parametri per funzioni HEIDENHAIN (ad es. cicli)
	200 – 499	Parametri per il costruttore della macchina (ad es. cicli)

Inoltre sono disponibili parametri **QS** (**S** sta per stringa), con cui si possono anche elaborare testi sul controllo numerico.

Tipo di parametro Q	Intervallo di parametri Q	Significato
Parametri QS		I parametri sono attivi su tutti i programmi NC nella memoria del controllo numerico
	0 – 99	Parametri per l' utente , se non si presenta alcuna sovrapposizione con i cicli SL HEIDENHAIN
	100 – 199	Parametri per funzioni speciali del controllo numerico, che vengono caricati da programmi NC dell'utente o da cicli
	200 – 1199	Parametri utilizzati di preferenza per i cicli HEIDENHAIN
	1200 – 1399	Parametri utilizzati di preferenza per cicli del costruttore se vengono restituiti valori al programma applicativo
	1400 – 1599	Parametri utilizzati di preferenza per i parametri di immissione di cicli del costruttore
	1600 – 1999	Parametri per l' utente

NOTA

Attenzione Pericolo di collisione!

I cicli HEIDENHAIN, i costruttori delle macchine e le funzioni di terze parti utilizzano i parametri Q. La programmazione può inoltre essere eseguita all'interno di programmi NC parametri Q. Se per l'impiego di parametri Q non vengono utilizzati esclusivamente i range di parametri Q raccomandati, possono verificarsi sovrapposizioni (effetti alternati) e quindi comportamenti indesiderati. Durante la lavorazione sussiste il pericolo di collisione!

- ▶ Impiegare esclusivamente i range di parametri Q raccomandati da HEIDENHAIN
- ▶ Attenersi alla documentazione di HEIDENHAIN, costruttore della macchina e fornitori terzi
- ▶ Verificare eventualmente l'esecuzione con l'ausilio della simulazione grafica

Note per la programmazione

I parametri Q possono essere inseriti in un programma NC assieme a valori numerici.

Ai parametri Q possono essere assegnati valori numerici compresi tra -999 999 999 e +999 999 999. Il campo di immissione è limitato a max 16 caratteri, di cui fino a 9 cifre prima della virgola. Internamente il controllo numerico è in grado di calcolare valori numerici fino a 10^{10} .

Ai parametri **QS** possono essere assegnati max 255 caratteri.



Il controllo numerico assegna automaticamente a certi parametri Q e QS sempre gli stessi dati, ad es. al parametro Q **Q108** il raggio attuale dell'utensile

Ulteriori informazioni: " Parametri Q predefiniti",
Pagina 312

Il controllo numerico memorizza i valori numerici internamente in un formato binario (norma IEEE 754). Con il formato standardizzato impiegato, il controllo numerico rappresenta esattamente al 100% in modo binario alcuni numeri decimali (errore di arrotondamento). Se si impiegano contenuti di parametri Q calcolati in caso di comandi di salto o posizionamenti, è necessario tenere presente questa condizione.

I parametri Q possono essere riportati allo stato **Undefined**. Se viene programmata una posizione con un parametro Q che non è definito, il controllo numerico ignora tale movimento.

Chiamata di funzioni dei parametri Q

Premere il tasto **Q** (sotto il tasto +/- nel campo per gli inserimenti numerici e la selezione degli assi) quando si inserisce un programma NC. Il controllo numerico visualizzerà i seguenti softkey:

Softkey	Gruppo funzioni	Pagina
	funzioni aritmetiche di base	269
	Funzioni trigonometriche	272
	Condizioni IF/THEN, salti	274
	Altre funzioni	278
	Introduzione diretta di formule	295
	Funzione per la lavorazione di profili complessi	vedere manuale utente Programmazione di cicli

 Se si definisce o si assegna un parametro Q, il controllo numerico visualizza i softkey **Q**, **QL** e **QR**. Con questi softkey si seleziona il tipo di parametro desiderato. Si definisce quindi il numero di parametro.

9.2 Serie di pezzi – Parametri Q invece di valori numerici

Applicazione

Con la funzione parametrica Q **d0: ASSEGNAZIONE** si assegnano ai parametri Q dei valori numerici. Nel programma NC invece si inserisce un parametro Q invece del valore numerico.

Esempio

N150 D00 Q10 P01 +25*	Assegnazione
...	Q10 assume il valore 25
N250 G00 X +Q10*	corrispondente a G00 X +25

Per serie di pezzi programmare ad es. le dimensioni caratteristiche del pezzo come parametro Q.

Per la lavorazione dei singoli pezzi assegnare quindi a ciascuno di questi parametri un determinato valore numerico.

Esempio: Cilindro con parametri Q

Raggio del cilindro: $R = Q1$

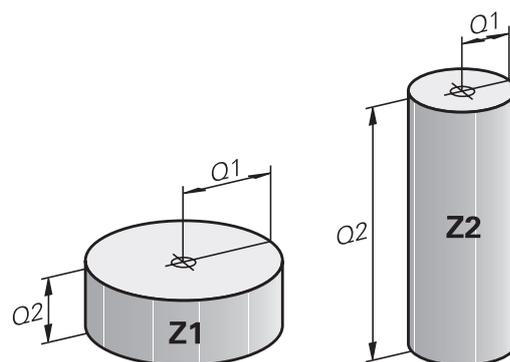
Altezza del cilindro: $H = Q2$

Cilindro Z1: $Q1 = +30$

$Q2 = +10$

Cilindro Z2: $Q1 = +10$

$Q2 = +50$



9.3 Definizione di profili mediante funzioni matematiche

Applicazione

Con i parametri Q è possibile programmare nel programma NC le funzioni matematiche di base:

- ▶ Selezione della funzione parametrica Q: premere il tasto **Q** (a destra nel campo per l'inserimento numerico). Il livello softkey visualizza le varie funzioni parametriche Q
- ▶ Selezione delle funzioni matematiche di base: premere il softkey **FUNZIONI ARITMET.**
- > Il controllo numerico visualizzerà i seguenti softkey

Panoramica

Softkey	Funzione
	D00: ASSEGNAZIONE ad es. D00 Q5 P01 +60 * Assegnazione diretta del valore Reset del valore parametrico Q
	D01: ADDIZIONE ad es. D01 Q1 P01 -Q2 P02 -5 * Calcolo della somma di due valori e relativa assegnazione
	D02: SOTTRAZIONE ad es. D02 Q1 P01 +10 P02 +5 * Calcolo della differenza di due valori e relativa assegnazione
	D03: MOLTIPLICAZIONE ad es. D03 Q2 P01 +3 P02 +3 * Calcolo del prodotto di due valori e relativa assegnazione
	D04: DIVISIONE ad es. D04 Q4 P01 +8 P02 +Q2 * Calcolo del quoziente di due valori e relativa assegnazione Operazione vietata: divisione per 0!
	D05: RADICE ad es. D05 Q50 P01 4 * Calcolo della radice di un numero e relativa assegnazione Operazione vietata: radice di valore negativo!

A destra del carattere = si possono immettere:

- due numeri
- due parametri Q
- un numero e un parametro Q

Nelle equazioni i parametri Q e i valori numerici possono essere provvisti di segno.

Programmazione delle funzioni matematiche di base

ASSEGNAZIONE

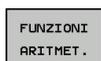
Esempio

N16 D00 Q5 P01 +10*

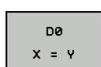
N17 D03 Q12 P01 +Q5 P02 +7*



- ▶ Selezione delle funzioni parametriche Q: premere il tasto **Q**



- ▶ Selezione delle funzioni matematiche di base: premere il softkey **FUNZIONI ARITMET.**



- ▶ Selezione della funzione parametrica Q
ASSEGNAZIONE: premere il softkey **D0 X=Y**

NR. PARAMETRO PER RISULTATO?



- ▶ Inserire **5** (numero del parametro Q) e confermare con il tasto **ENT**

1. VALORE O PARAMETRO?

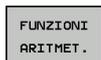


- ▶ Inserire **10**: assegnare a Q5 il valore numerico 10 e premere il tasto **ENT**

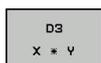
MOLTIPLICAZIONE



- ▶ Selezione delle funzioni parametriche Q: premere il tasto **Q**



- ▶ Selezione delle funzioni matematiche di base: premere il softkey **FUNZIONI ARITMET.**



- ▶ Selezione della funzione parametrica Q
MOLTIPLICAZIONE: premere il softkey **D3 X * Y**

NR. PARAMETRO PER RISULTATO?



- ▶ Inserire **12** (numero del parametro Q) e confermare con il tasto **ENT**

1. VALORE O PARAMETRO?



- ▶ Inserire **Q5** come primo valore e confermare con il tasto **ENT**

2. VALORE O PARAMETRO?



- ▶ Inserire **7** come secondo valore e confermare con il tasto **ENT**

Reset di parametri Q

Esempio

16 D00: Q5 SET UNDEFINED*

17 D00: Q1 = Q5*



- ▶ Selezione delle funzioni parametriche Q: premere il tasto **Q**



- ▶ Selezione delle funzioni matematiche di base: premere il softkey **FUNZIONI ARITMET.**



- ▶ Selezione della funzione parametrica Q ASSEGNAZIONE: premere il softkey **D0 X = Y**

NR. PARAMETRO PER RISULTATO?



- ▶ Inserire **5** (numero del parametro Q) e confermare con il tasto **ENT**

1. VALORE O PARAMETRO?



- ▶ Premere **SET UNDEFINED**



La funzione **D00** supporta anche il trasferimento del valore **Undefined**. Se si desidera trasferire il parametro Q indefinito senza **D00**, il controllo numerico visualizza il messaggio di errore **Valore non valido**.

9.4 Funzioni trigonometriche

Definizioni

Seno: $\sin \alpha = a / c$

Coseno: $\cos \alpha = b / c$

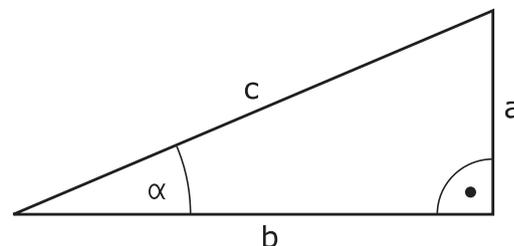
Tangente: $\tan \alpha = a / b = \sin \alpha / \cos \alpha$

dove

- c è il lato opposto all'angolo retto
- a è il lato opposto all'angolo α
- b è il terzo lato

Dalla tangente il controllo numerico può calcolare l'angolo:

$$\alpha = \arctan (a / b) = \arctan (\sin \alpha / \cos \alpha)$$



Esempio:

a = 25 mm

b = 50 mm

$$\alpha = \arctan (a / b) = \arctan 0,5 = 26,57^\circ$$

Inoltre:

$$a^2 + b^2 = c^2 \text{ (con } a^2 = a \times a)$$

$$c = \sqrt{(a^2 + b^2)}$$

Programmazione delle funzioni trigonometriche

Le funzioni trigonometriche compaiono premendo il softkey **TRIGONOMETRIA**. Il controllo numerico visualizza i softkey riportati nella tabella in basso.

Softkey	Funzione
D6 SIN(X)	D06: SENO ad es. D06 Q20 P01 -Q5 * Determinazione del seno di un angolo in gradi (°) e relativa assegnazione
D7 COS(X)	D07: COSENO ad es. D07 Q21 P01 -Q5 * Determinazione del coseno di un angolo in gradi (°) e relativa assegnazione
D8 X LEN Y	D08: RADICE DI UNA SOMMA DI QUADRATI ad es. D08 Q10 P01 +5 P02 +4 * Calcolo della lunghezza di due valori e relativa assegnazione
D13 X ANG Y	D13: ANGOLO ad es. D13 Q20 P01 +10 P02 -Q1 * Calcolo dell'angolo con l'arctan di cateto opposto e cateto adiacente o del seno e del coseno ($0 < \text{angolo} < 360^\circ$) e relativa assegnazione

9.5 Calcoli del cerchio

Applicazione

Con le funzioni per il calcolo di cerchi si possono far calcolare dal controllo numerico, da tre o quattro punti del cerchio, il centro e il raggio dello stesso. Il calcolo di un cerchio da quattro punti risulta più preciso.

Applicazione: questa funzione può essere utilizzata ad es. quando si desidera determinare tramite la funzione di digitalizzazione programmabile la posizione e il diametro di un foro o di un cerchio parziale.

Softkey	Funzione
	FN 23: determinazione dei DATI DI CERCHIO da 3 punti sulla circonferenza ad es. D23 Q20 P01 Q30

Le coppie di coordinate di tre punti del cerchio devono essere memorizzate in Q30 e nei cinque parametri seguenti, in questo caso fino a Q35.

Il controllo numerico memorizza quindi la coordinata del centro del cerchio secondo l'asse principale (X con asse mandrino Z) nel parametro Q20, la coordinata del centro del cerchio secondo l'asse secondario (Y con asse mandrino Z) nel parametro Q21 ed il raggio del cerchio nel parametro Q22.

Softkey	Funzione
	FN 24: determinazione dei DATI DI CERCHIO da 4 punti sulla circonferenza ad es. D24 Q20 P01 Q30

Le coppie di coordinate di quattro punti del cerchio devono essere memorizzate in Q30 e nei sette parametri seguenti, in questo caso fino a Q37.

Il controllo numerico memorizza quindi la coordinata del centro del cerchio secondo l'asse principale (X con asse mandrino Z) nel parametro Q20, la coordinata del centro del cerchio secondo l'asse secondario (Y con asse mandrino Z) nel parametro Q21 ed il raggio del cerchio nel parametro Q22.



Tenere presente che **D23** e **D24** sovrascrivono automaticamente oltre al parametro del risultato anche i due parametri successivi.

9.6 Decisioni IF/THEN con i parametri Q

Applicazione

Per le condizioni IF/THEN il controllo numerico confronta un parametro Q con un altro parametro Q o con un valore numerico. Se la condizione programmata è soddisfatta, il controllo numerico continua il programma NC alla label programmata dopo la condizione.

Ulteriori informazioni: "Definizione di sottoprogrammi e ripetizioni di blocchi di programma", Pagina 244

Se la condizione non viene soddisfatta, il controllo numerico esegue il blocco NC successivo.

Se si desidera chiamare un altro programma NC quale sottoprogramma, programmare dopo la label una chiamata di programma con %.

Salti incondizionati

I salti incondizionati sono salti la cui condizione è sempre soddisfatta, ad es.

D09 P01 +10 P02 +10 P03 1 *

Programmazione di condizioni IF/THEN

Possibilità di immissioni di salto

Sono disponibili le seguenti immissioni per la condizione **IF**:

- Cifre
- Testi
- Q, QL, QR
- **QS** (parametri stringa)

Sono disponibili tre possibilità per immettere l'indirizzo di salto

GOTO:

- **NOME LBL**
- **NUMERO LBL**
- **QS**

Le funzioni per le condizioni IF/THEN compaiono premendo il softkey **SALTI**. Il controllo numerico visualizzerà i seguenti softkey:

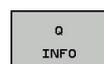
Softkey	Funzione
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: fit-content;"> D9 IF X EQ Y GOTO </div>	D09 : SE UGUALE, SALTA A ad es. D09 P01 +Q1 P02 +Q3 P03 "UPCAN25" * Se entrambi i valori o parametri sono uguali, salto alla label programmata
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: fit-content;"> D9 IF X EQ Y GOTO </div>	D09 : SE INDEFINITO, SALTA A ad es. D09 P01 +Q1 IS UNDEFINED P03 "UPCAN25" *
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: fit-content;"> IS UNDEFINED </div>	Se il parametro indicato è indefinito, salto alla label specificata
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: fit-content;"> D9 IF X EQ Y GOTO </div>	D09 : SE DEFINITO, SALTA A ad es. D09 P01 +Q1 IS DEFINED P03 "UPCAN25" *
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: fit-content;"> IS DEFINED </div>	Se il parametro indicato è definito, salto alla label specificata
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: fit-content;"> D10 IF X NE Y GOTO </div>	D10 : SE DIVERSO, SALTA A ad es. D10 P01 +10 P02 -Q5 P03 10 * Se entrambi i valori o parametri sono diversi, salto alla label programmata
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: fit-content;"> D11 IF X GT Y GOTO </div>	D11 : SE MAGGIORE, SALTA A ad B. D11 P01 +Q1 P02 +10 P03 QS5 * Se il primo valore o parametro è maggiore del secondo valore o parametro, salto alla label programmata
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: fit-content;"> D12 IF X LT Y GOTO </div>	D12 : SE MINORE, SALTA A ad B. D12 P01 +Q5 P02 +0 P03 "ANYNAME" * Se il primo valore o parametro è minore del secondo valore o parametro, salto alla label programmata

9.7 Verifica e modifica di parametri Q

Procedura

I parametri Q possono essere controllati ed anche modificati in tutti i modi operativi.

- ▶ Interrompere eventualmente l'esecuzione del programma (ad es. premendo il tasto **STOP NC** e il softkey **STOP INTERNO**) o la prova del programma

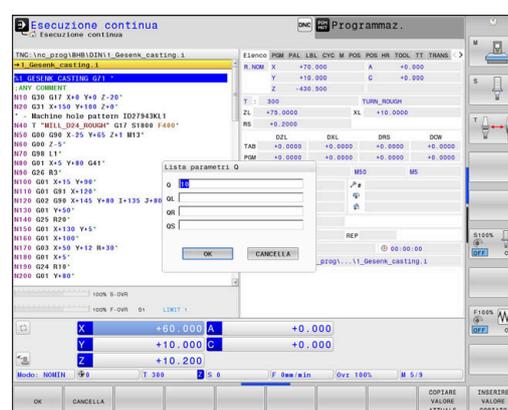
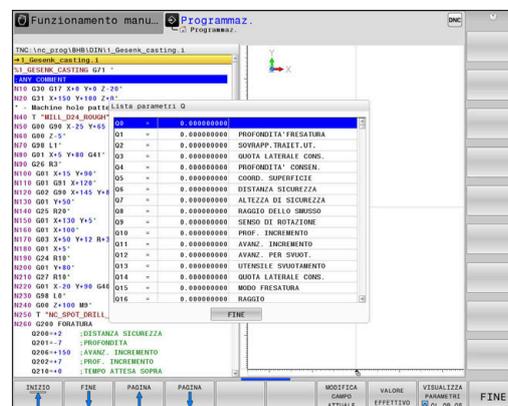


- ▶ Richiamo delle funzioni parametriche Q: premere il softkey **Q INFO** o il tasto **Q**
- ▶ Il controllo numerico elenca tutti i parametri e i loro rispettivi valori attuali.
- ▶ Selezionare con i tasti cursore o con il tasto **GOTO** il parametro desiderato
- ▶ Se si desidera modificare il valore, premere il softkey **MODIFICA CAMPO ATTUALE**. Inserire il nuovo valore e confermare con il tasto **ENT**.
- ▶ Non desiderando modificare il valore, premere il softkey **VALORE EFFETTIVO** o concludere il dialogo con il tasto **END**



Il controllo numerico impiega tutti i parametri con commenti visualizzati all'interno di cicli o come parametri di trasmissione.

Se si desidera controllare o modificare parametri locali, globali o stringa, premere il softkey **VISUALIZZA PARAMETRI Q QL QR QS**. Il controllo numerico visualizzerà quindi il relativo tipo di parametro. Sono attive anche le funzioni descritte sopra.



Nei modi operativi (ad eccezione del modo operativo **Programmaz.**) è possibile visualizzare i parametri Q anche nella visualizzazione di stato supplementare.

- ▶ Interrompere eventualmente l'esecuzione del programma (ad es. premendo il tasto **STOP NC** e il softkey **STOP INTERNO**) o la prova del programma



- ▶ Richiamare il livello softkey per la ripartizione dello schermo



- ▶ Selezionare la rappresentazione con visualizzazione di stato supplementare
- Il controllo numerico visualizza nella parte destra dello schermo la maschera di stato **Elenco**



- ▶ Premere il softkey **STATO PARAM. Q**



- ▶ Premere il softkey **LISTA PARAMETRI Q**
- Il controllo numerico apre una finestra in primo piano.
- ▶ Definire per ogni tipo di parametro (Q, QL, QR, QS) il numero di parametro che si intende controllare. I singoli parametri Q si separano con una virgola, i parametri Q successivi si collegano con un trattino, ad es. 1,3,200-208. Il campo di immissione per ogni tipo di parametro è di 132 caratteri.



La visualizzazione nella scheda **QPARA** contiene sempre otto posizioni dopo la virgola. Il risultato di $Q1 = \text{COS } 89.999$ è visualizzato dal controllo numerico ad es. come 0.00001745. Valori molto elevati o molto bassi vengono visualizzati dal controllo numerico nella grafia esponenziale. Il risultato di $Q1 = \text{COS } 89.999 * 0.001$ è visualizzato dal controllo numerico come +1.74532925e-08, dove e-08 corrisponde al fattore 10^{-8} .

9.8 Funzioni ausiliarie

Panoramica

Le funzioni ausiliarie compaiono premendo il softkey **FUNZIONI SPECIALI**. Il controllo numerico visualizza i seguenti softkey:

Softkey	Funzione	Pagina
D14 ERRORE=	D14 Emissione di messaggi d'errore	279
D16 STAMPA F	D16 Emissione formattata di testi o valori di parametri Q	283
D18 LEGGERE SYS-DATO	D18 Lettura dei dati di sistema	290
D19 PLC=	D19 Trasmissione di valori al PLC	291
D20 ATTESA	D20 Sincronizzazione NC con PLC	292
D26 APRI TABELLA	D26 Apertura di una tabella liberamente definibile	351
D27 SCRITTURA TABELLA	D27 Scrittura di una tabella liberamente definibile	352
D28 LETTURA TABELLA	D28 Lettura di una tabella liberamente definibile	353
D29 PLC LIST=	D29 Trasmissione di un massimo di otto valori al PLC	293
D37 EXPORT	D37 Esportazione di parametri Q o di parametri QS locali in un programma NC chiamante	294
D38 INVIA	D38 Invio di informazioni dal programma NC	294

D14 – Emissione di messaggi d'errore

Con la funzione **D14** si possono far emettere dal programma dei messaggi di errore predisposti dal costruttore della macchina o da HEIDENHAIN. Quando nell'esecuzione o nella prova di un programma il controllo numerico arriva a un blocco NC con **D14**, esso interrompe l'esecuzione o la prova ed emette un messaggio. In seguito il programma NC deve essere riavviato.

Intervallo numeri di errore	Dialogo standard
0 ... 999	Dialogo correlato alla macchina
1000 ... 1199	Messaggi d'errore interni

Esempio

Il controllo numerico deve emettere un messaggio, se il mandrino non è inserito.

N180 D14 P01 1000*

Messaggio d'errore predisposto da HEIDENHAIN

Numero errore	Testo
1000	Manca segnale rot. mandrino
1001	Manca asse utensile
1002	Raggio utensile troppo piccolo
1003	Raggio uten. troppo grande
1004	Campo superato
1005	Posizione di inizio errata
1006	ROTAZIONE non permessa
1007	FATTORE SCALA non consentito
1008	SPECULARITÀ non consentita
1009	Spostamento non permesso
1010	Manca avanzamento
1011	Valore d'immissione errato
1012	Segno algebr. err.
1013	Angolo non consentito
1014	Punto da tastare irraggiungibile
1015	Troppi punti
1016	Dato immesso contraddittorio
1017	CYCL DEF incompleto
1018	Errata definizione del piano
1019	Programmazione di un asse errato
1020	Numero di giri errato
1021	Corr. raggio non definita
1022	Raccordo non definito

Numero errore	Testo
1023	Raggio di raccordo eccessivo
1024	Start programma indefinito
1025	Troppi livelli sottoprogr.
1026	Manca riferimento angolo
1027	Nessun ciclo attivo
1028	Ampiezza scanalatura insuff.
1029	Tasca troppo piccola
1030	Q202 non definito
1031	Q205 non definito
1032	Inserire Q218 maggiore di Q219
1033	CYCL 210 non permesso
1034	CYCL 211 non permesso
1035	Q220 troppo grande
1036	Inserire Q222 maggiore di Q223
1037	Inserire Q244 maggiore di 0
1038	Q245 deve essere diverso da Q246
1039	Angolo deve essere < 360°
1040	Inserire Q223 maggiore di Q222
1041	Q214: 0 non consentito
1042	Direzione attraver. non definita
1043	Nessuna tabella origini attiva
1044	Errore posiz.: centro su 1. asse
1045	Errore posiz.: centro su 2. asse
1046	Foratura troppo piccola
1047	Foratura troppo grande
1048	Isola troppo piccola
1049	Isola troppo grande
1050	Tasca piccola: rifare 1. asse
1051	Tasca piccola: rifare 2. asse
1052	Tasca grande: scarto 1. asse
1053	Tasca grande: scarto 2. asse
1054	Isola piccola: scarto 1. asse
1055	Isola piccola: scarto 2. asse
1056	Isola grande: rifare 1. asse
1057	Isola grande: rifare 2. asse
1058	TCHPROBE 425: Errore toll. max
1059	TCHPROBE 425: Errore toll. min

Numero errore	Testo
1060	TCHPROBE 426: Errore toll. max
1061	TCHPROBE 426: Errore toll. min
1062	TCHPROBE 430: diametro eccessivo
1063	TCHPROBE 430: diametro piccolo
1064	Manca def. asse di misurazione
1065	Superamento valore toll.rott.UT
1066	Inserire Q247 diverso da 0
1067	Inserire Q247 maggiore di 5
1068	Tabella origini?
1069	Digit. direz. Q351 diversa da 0
1070	Ridurre prof. filet.
1071	Eeguire calibrazione
1072	Superamento tolleranza
1073	Ricerca blocco attiva
1074	ORIENTAMENTO non consentito
1075	3DROT non consentito
1076	Attivare 3DROT
1077	Inserire profondità negativa
1078	Q303 in Ciclo Tast. non definito
1079	Asse utensile non ammesso
1080	Valori calcolati errati
1081	Punti di misura contraddittori
1082	Inserim. errato altezza secur.
1083	Tipo penetraz. contraddittoria!
1084	Ciclo di lavoraz. non consentito
1085	Riga protetta
1086	Sovrametallo superiore alla prof.
1087	Angolo di affilat. non definito
1088	Dati contraddittori
1089	Posiz scanalatura 0 non ammessa!
1090	Inserire un accost. diverso da 0
1091	Commutazione Q399 non ammessa
1092	Utensile non definito
1093	Numero utensile non ammesso
1094	Nome utensile non ammesso
1095	Opzione software non attiva
1096	Restore cinematica impossibile

Numero errore	Testo
1097	Funzione non ammessa
1098	Quote pezzo grezzo contradditt.
1099	Posiz. di misura non consentita
1100	Accesso cinematica impossibile
1101	Pos. mis. non nel campo spost.
1102	Compensazione preset impossibile
1103	Raggio uten. troppo grande
1104	Tipo entrata non possibile
1105	Ang. entrata definito erroneam.
1106	Angolo di apertura non definito
1107	Larghezza scanalatura eccessiva
1108	Fattori di scala diversi
1109	Dati utensile incoerenti

D16 – Emissione formattata di testi o valori di parametri Q

Principi fondamentali

La funzione **D16** consente di emettere in modo formattato valori di parametri Q e testi, per salvare ad es. protocolli di misura.

I valori possono essere emessi come descritto di seguito.

- Salvataggio in un file sul controllo numerico
- Visualizzazione come finestra in primo piano sullo schermo
- Salvataggio in un file esterno
- Emissione su una stampante collegata

Procedura

Per poter emettere valori di parametri Q e testi, procedere come descritto di seguito.

- ▶ Creare il file di testo che predefinisce il formato di emissione e il contenuto
- ▶ Utilizzare nel programma NC la funzione **D16** per generare il protocollo.

Se i valori vengono emessi in un file, la dimensione massima del file emesso è di 20 Kilobyte.

Nei parametri utente (N. 102202) e (N. 102203) è possibile definire un percorso standard per l'emissione di file di protocollo

Creazione del file di testo

Per emettere un testo formattato e i valori dei parametri Q, occorre generare con l'editor di testo del controllo numerico un file di testo. In questo file si definisce il formato e i parametri Q da emettere.

Procedere come descritto di seguito:



- ▶ Premere il tasto **PGM MGT**



- ▶ Premere il softkey **NUOVO FILE**
- ▶ Creare il file con estensione **.A**

Funzioni disponibili

Per la generazione del file di testo vengono utilizzate le seguenti funzioni di formattazione:

Carattere speciale	Funzione
"....."	Definizione del formato di emissione per testo e variabili tra virgolette in alto
%F	Formato per parametri Q, QL e QR: <ul style="list-style-type: none"> ■ %: definizione formato ■ F: floating (numero decimale), formato per Q, QL, QR
9.3	Formato per parametri Q, QL e QR: <ul style="list-style-type: none"> ■ 9 posizioni in totale (incl. separatore decimale) ■ di cui 3 posizioni decimali
%S	Formato per variabili di testo QS
%RS	Formato per variabili di testo QS Conferma il testo seguente senza modifiche, senza formattazione
%D o %I	Formato per numero intero (intero)
,	Carattere di separazione tra formato di emissione e parametro
;	Carattere di fine blocco, conclusione di una riga
*	Inizio blocco di una riga di commento I commenti non vengono visualizzati nel protocollo
\n	Ritorno a capo
+	Valore del parametro Q allineato a destra
-	Valore del parametro Q allineato a sinistra

Esempio

Inserimento	Significato
"X1 = %+9.3F", Q31;	Formato per parametri Q: <ul style="list-style-type: none"> ■ "X1 =": emettere testo X1 = ■ %: definizione formato ■ +: numero allineato a destra ■ 9.3: 9 posizioni in totale, di cui 3 posizioni decimali ■ F: floating (numero decimale) ■ , Q31: emissione del valore da Q31 ■ ;: fine blocco

Per poter emettere diverse informazioni con il file di protocollo, sono a disposizione le seguenti funzioni:

Parola chiave	Funzione
CALL_PATH	Emette il nome del percorso del programma NC in cui è presente la funzione D16. Esempio: "Programma di misura: %S", CALL_PATH;
M_CLOSE	Chiude il file in cui si scrive con D16. Esempio: M_CLOSE;
M_APPEND	Annessione del protocollo a quello esistente alla successiva emissione. Esempio: M_APPEND;
M_APPEND_MAX	Annessione del protocollo a quello esistente alla successiva emissione fino a superare la dimensione massima da indicare del file in kB. Esempio: M_APPEND_MAX20;
M_TRUNCATE	Superamento del protocollo alla successiva emissione. Esempio: M_TRUNCATE;
L_ENGLISH	Emissione testo solo per lingua di dialogo Inglese
L_GERMAN	Emissione testo solo per lingua di dialogo Tedesco
L_CZECH	Emissione testo solo per lingua di dialogo Ceco
L_FRENCH	Emissione testo solo per lingua di dialogo Francese
L_ITALIAN	Emissione testo solo per lingua di dialogo Italiano
L_SPANISH	Emissione testo solo per lingua di dialogo Spagnolo
L_PORTUGUE	Emissione testo solo per lingua di dialogo Portoghese
L_SWEDISH	Emissione testo solo per lingua di dialogo Svedese
L_DANISH	Emissione testo solo per lingua di dialogo Danese
L_FINNISH	Emissione testo solo per lingua di dialogo Finlandese
L_DUTCH	Emissione testo solo per lingua di dialogo Olandese
L_POLISH	Emissione testo solo per lingua di dialogo Polacco
L_HUNGARIA	Emissione testo solo per lingua di dialogo Ungherese
L_CHINESE	Emissione testo solo per lingua di dialogo Cinese
L_CHINESE_TRAD	Emissione testo solo per lingua di dialogo Cinese (tradizionale)

Parola chiave	Funzione
L_SLOVENIAN	Emissione testo solo per lingua di dialogo Sloveno
L_NORWEGIAN	Emissione testo solo per lingua di dialogo Norvegese
L_ROMANIAN	Emissione testo solo per lingua di dialogo Rumeno
L_SLOVAK	Emissione testo solo per lingua di dialogo Slovacco
L_TURKISH	Emissione testo solo per lingua di dialogo Turco
L_ALL	Emissione testo indipendentemente dalla lingua di dialogo
HOUR	Numero di ore da tempo reale
MIN	Numero di minuti da tempo reale
SEC	Numero di secondi da tempo reale
DAY	Numero del giorno da tempo reale
MONTH	Numero del mese da tempo reale
STR_MONTH	Mese come codice stringa da tempo reale
YEAR2	Numero dell'anno a due posizioni da tempo reale
YEAR4	Numero dell'anno a quattro posizioni da tempo reale

Esempio

Esempio di un file di testo di definizione del formato di emissione:

"PROTOCOLLO DI MISURA BARICENTRO DELL'ELICA";

"DATA: %02d.%02d.%04d",DAY,MONTH,YEAR4;

"ORA: %02d:%02d:%02d",HOUR,MIN,SEC;

"NUMERO VALORI DI MISURA: = 1";

"X1 = %9.3F", Q31;

"Y1 = %9.3F", Q32;

"Z1 = %9.3F", Q33;

L_GERMAN

"Werkzeuglänge beachten";

L_ENGLISH;

"Remember the tool length";

Attivazione di output D16 nel programma NC

All'interno della funzione **D16** si imposta il file di output che contiene i testi emessi.

Il controllo numerico crea il file di output:

- a fine programma (**G71**),
- in caso di interruzione del programma (tasto **STOP NC**),
- con l'istruzione **M_CLOSE**.

Inserire nella funzione D16 il percorso del sorgente e il percorso del file di output.

Procedere come descritto di seguito:

-  ▶ Premere il tasto **Q**

-  ▶ Premere il softkey **FUNZIONI SPECIALI**

-  ▶ Premere il softkey **FN 16 STAMPA F**

-  ▶ Premere il softkey **SELEZIONA FILE**
 - ▶ Selezionare il sorgente, ossia il file di testo, in cui è definito il formato di output

-  ▶ Confermare con il tasto **ENT**
 - ▶ Inserire il percorso di output

Indicazioni del percorso nella funzione D16

Se si indica soltanto il nome del file come nome di percorso del file di protocollo, il controllo numerico salva il file di protocollo nella directory del programma NC con la funzione **D16**.

In alternativa ai percorsi completi, programmare i percorsi relativi:

- partendo dalla cartella del file chiamante un livello della cartella verso il basso **D16 P01 MASKE\MASKE1.A/ PROT\PROT1.TXT**
- partendo dalla cartella del file chiamante un livello della cartella verso l'alto o in un'altra cartella **D16 P01 ..\MASKE\MASKE1.A/ ..\PROT1.TXT**



Note operative e di programmazione

- Se si emette più volte nel programma NC lo stesso file, all'interno del file di destinazione il controllo numerico inserisce l'output attuale dopo i contenuti precedentemente emessi.
- Nel blocco **D16** programmare sempre con l'estensione del tipo di file il file di formato e il file di protocollo.
- L'estensione del file di protocollo determina il formato del file di output (ad es. .TXT, .A, .XLS, .HTML).
- Se si impiega **D16**, il file non deve essere codificato con UTF-8.
- Molte informazioni rilevanti e interessanti per un file protocollo contengono, con l'ausilio della funzione **D18**, ad es. il numero del ciclo di tastatura impiegato per ultimo.

Ulteriori informazioni: "D18 – Lettura dei dati di sistema", Pagina 290

Indicare sorgente o destinazione con parametri

È possibile visualizzare il file sorgente e il file di output come parametri Q o parametri QS. A tale scopo definire dapprima nel programma NC il parametro desiderato.

Ulteriori informazioni: "Assegnazione di parametri stringa", Pagina 300

Per permettere al controllo numerico di rilevare che si lavora con parametri Q, inserirli nella funzione **D16** con la seguente sintassi:

Inserimento	Funzione
:'QS1'	Impostare il parametro QS preceduto da due punti e inserito tra virgolette semplici
:'QL3'.txt	Indicare eventualmente anche l'estensione per file di destinazione



Se si desidera emettere in un file di protocollo l'indicazione di un percorso con parametro QS, utilizzare la funzione **%RS**. Si garantisce così che il controllo numerico non interpreti i caratteri speciali come caratteri di formattazione.

Esempio

```
N90 D16 P01 TNC:\MASKE\MASKE1.A/ TNC:\PROT1.TXT
```

Il controllo numerico crea il file PROT1.TXT:

PROTOCOLLO DI MISURA BARICENTRO DELL'ELICA

DATA: 15.07.2015

ORA: 08:56:34

NUMERO VALORI DI MISURA: = 1

X1 = 149,360

Y1 = 25,509

Z1 = 37,000

Remember the tool length

Emissione di messaggi sullo schermo

La funzione **D16** può anche essere utilizzata per emettere qualsiasi messaggio dal programma NC in una finestra in primo piano sullo schermo del controllo numerico. Si possono così visualizzare con semplicità testi di avviso anche più lunghi in un punto qualsiasi del programma NC per permettere all'operatore di reagire in modo adeguato. È anche possibile emettere il contenuto di parametri Q, se il file di descrizione del protocollo contiene le corrispondenti istruzioni.

Affinché il messaggio sia visualizzato sullo schermo del controllo numerico, si deve inserire come percorso di output **SCREEN:**.

Esempio

```
N90 D16 P01 TNC:\MASKE\MASKE1.A/SCREEN:
```

Se il messaggio contiene più righe di quelle visualizzate nella finestra in primo piano, si può far scorrere la finestra in primo piano con i tasti cursore.



Se si emette più volte nel programma NC lo stesso file, all'interno del file di destinazione il controllo numerico inserisce l'output attuale dopo i contenuti precedentemente emessi.

Se si desidera sovrascrivere la precedente finestra in primo piano, programmare la funzione **M_CLOSE** o **M_TRUNCATE**.

Chiusura della finestra in primo piano

Per chiudere la finestra in primo piano sono disponibili le seguenti possibilità:

- Premere il tasto **CE**
- Da programma con il percorso di output **sclr:**

Esempio

```
N90 D16 P01 TNC:\MASKE\MASKE1.A/SCLR:
```

Emissione esterna di messaggi

Con la funzione **D16** si possono salvare i file di protocollo anche esternamente.

A tale scopo è necessario indicare il nome completo del percorso di destinazione nella funzione **D16**.

Esempio

```
N90 D16 P01 TNC:\MSK\MSK1.A / PC325:\LOG\PRO1.TXT
```



Se si emette più volte nel programma NC lo stesso file, all'interno del file di destinazione il controllo numerico inserisce l'output attuale dopo i contenuti precedentemente emessi.

Stampa di messaggi

La funzione **D16** può anche essere utilizzata per emettere qualsiasi messaggio sulla stampante collegata.

Ulteriori informazioni: manuale utente Configurazione, prova ed esecuzione di programmi NC

Affinché il messaggio venga inviato alla stampante, si deve inserire come nome del file di protocollo **Printer:** e quindi il nome del relativo file.

Il controllo numerico salva il file nel percorso **PRINTER:** fino a stampare il file.

Esempio

```
N90 D16 P01 TNC:\MASKE\MASKE1.A/PRINTER:\DRUCK1
```

D18 – Lettura dei dati di sistema

Con la funzione **D18** si possono leggere i dati di sistema e memorizzarli in parametri Q. La selezione del dato di sistema viene effettuata tramite un numero di gruppo (n. ID), un numero dei dati di sistema ed eventualmente un indice.



I valori letti della funzione **D18** vengono emessi sempre in **unità metriche** indipendentemente dall'unità del programma NC.

Ulteriori informazioni: "Dati di sistema", Pagina 502

Esempio: assegnazione del valore del fattore di scala attivo dell'asse Z al parametro Q25

```
N55 D18 Q25 ID210 NR4 IDX3*
```

D19 – Trasmissione di valori al PLC

NOTA

Attenzione Pericolo di collisione!

Le modifiche apportate al PLC possono comportare comportamenti indesiderati ed errori di grande gravità, ad es. impossibilità di utilizzare il controllo numerico. Per tale ragione l'accesso al PLC è protetto da password. La funzione FN offre a HEIDENHAIN, al costruttore della macchina e a fornitori terzi la possibilità di comunicare dal programma NC al PLC. L'impiego da parte dell'operatore o del programmatore NC non è raccomandato. Durante l'esecuzione della funzione e la successiva lavorazione sussiste il pericolo di collisione!

- ▶ Utilizzare la funzione esclusivamente in accordo con il costruttore della macchina o fornitori terzi
- ▶ Attenersi alla documentazione di HEIDENHAIN, costruttore della macchina e fornitori terzi

Con la funzione **D19** si possono trasferire al PLC fino a due valori numerici o parametri Q.

D20 – Sincronizzazione NC con PLC

NOTA

Attenzione Pericolo di collisione!

Le modifiche apportate al PLC possono comportare comportamenti indesiderati ed errori di grande gravità, ad es. impossibilità di utilizzare il controllo numerico. Per tale ragione l'accesso al PLC è protetto da password. La funzione FN offre a HEIDENHAIN, al costruttore della macchina e a fornitori terzi la possibilità di comunicare dal programma NC al PLC. L'impiego da parte dell'operatore o del programmatore NC non è raccomandato. Durante l'esecuzione della funzione e la successiva lavorazione sussiste il pericolo di collisione!

- ▶ Utilizzare la funzione esclusivamente in accordo con il costruttore della macchina o fornitori terzi
- ▶ Attenersi alla documentazione di HEIDENHAIN, costruttore della macchina e fornitori terzi

Con la funzione **D20** si può effettuare una sincronizzazione tra NC e PLC durante l'esecuzione del programma. L'NC ferma l'esecuzione finché non è soddisfatta la condizione programmata nel blocco **D20**.

È sempre possibile utilizzare la funzione **SYNC** se ad esempio tramite **D18** si leggono i dati di sistema che richiedono una sincronizzazione in tempo reale. Il controllo numerico arresta quindi il calcolo anticipato ed esegue il seguente blocco NC soltanto quando anche il programma NC ha effettivamente raggiunto questo blocco NC.

Esempio: arresto del calcolo anticipato interno, lettura della posizione attuale nell'asse X

```
N32 D20 SYNC
```

```
N33 D18 Q1 ID270 NR1 IDX1*
```

D29 – Trasmissione di valori al PLC

NOTA

Attenzione Pericolo di collisione!

Le modifiche apportate al PLC possono comportare comportamenti indesiderati ed errori di grande gravità, ad es. impossibilità di utilizzare il controllo numerico. Per tale ragione l'accesso al PLC è protetto da password. La funzione FN offre a HEIDENHAIN, al costruttore della macchina e a fornitori terzi la possibilità di comunicare dal programma NC al PLC. L'impiego da parte dell'operatore o del programmatore NC non è raccomandato. Durante l'esecuzione della funzione e la successiva lavorazione sussiste il pericolo di collisione!

- ▶ Utilizzare la funzione esclusivamente in accordo con il costruttore della macchina o fornitori terzi
- ▶ Attenersi alla documentazione di HEIDENHAIN, costruttore della macchina e fornitori terzi

Con la funzione **D29** si possono trasferire al PLC fino a otto valori numerici o parametri Q.

D37 - EXPORT

NOTA

Attenzione Pericolo di collisione!

Le modifiche apportate al PLC possono comportare comportamenti indesiderati ed errori di grande gravità, ad es. impossibilità di utilizzare il controllo numerico. Per tale ragione l'accesso al PLC è protetto da password. La funzione FN offre a HEIDENHAIN, al costruttore della macchina e a fornitori terzi la possibilità di comunicare dal programma NC al PLC. L'impiego da parte dell'operatore o del programmatore NC non è raccomandato. Durante l'esecuzione della funzione e la successiva lavorazione sussiste il pericolo di collisione!

- ▶ Utilizzare la funzione esclusivamente in accordo con il costruttore della macchina o fornitori terzi
- ▶ Attenersi alla documentazione di HEIDENHAIN, costruttore della macchina e fornitori terzi

La funzione **D37** è necessaria se si desidera generare i propri cicli e collegarli al controllo numerico.

D38 – Invio di informazioni da programma NC

La funzione **D38** consente di scrivere testi e valori di parametri Q dal programma NC nel logbook e di inviarli a un'applicazione DNC.

Ulteriori informazioni: "D16 – Emissione formattata di testi o valori di parametri Q", Pagina 283

I dati vengono trasmessi tramite una rete di computer TCP/IP di tipo tradizionale.



Ulteriori informazioni a riguardo si trovano nel manuale Remo Tools SDK.

Esempio

Documentazione dei valori di Q1 e Q23 nel logbook

```
D38* /"Parametro Q Q1: %f Q23: %f" P02 +Q1 P02 +Q23*
```

9.9 Introduzione diretta di formule

Introduzione di formule

È possibile immettere formule matematiche, che comprendono diverse operazioni di calcolo, tramite softkey direttamente nel programma NC.

Q ▶ Selezionare le funzioni parametriche Q

FORMULA ▶ Premere il softkey **FORMULA**
▶ Selezionare **Q**, **QL** o **QR**

Il controllo numerico visualizzerà i seguenti softkey, suddivisi su più livelli:

Softkey	Funzione di collegamento
+	Addizione ad es. Q10 = Q1 + Q5
-	Sottrazione ad es. Q25 = Q7 - Q108
*	Moltiplicazione ad es. Q12 = 5 * Q5
/	Divisione ad es. Q25 = Q1 / Q2
(Aperta parentesi ad es. Q12 = Q1 * (Q2 + Q3)
)	Chiusa parentesi ad es. Q12 = Q1 * (Q2 + Q3)
SQ	Elevazione al quadrato (ingl. square) ad es. Q15 = SQ 5
SQRT	Radice quadrata (ingl. square root) ad es. Q22 = SQRT 25
SIN	Seno di un angolo ad es. Q44 = SIN 45
COS	Coseno di un angolo ad es. Q45 = COS 45
TAN	Tangente di un angolo ad es. Q46 = TAN 45
ASIN	Arco-seno Funzione inversa del seno; determinazione dell'angolo dal rapporto cateto opposto/ipotenusa ad es. Q10 = ASIN 0,75

Softkey	Funzione di collegamento
ACOS	Arco-coseno Funzione inversa del coseno; determinazione dell'angolo dal rapporto cateto adiacente/ipotenusa ad es. Q11 = ACOS Q40
ATAN	Arco-tangente Funzione inversa della tangente; determinazione dell'angolo dal rapporto cateto opposto/cateto adiacente ad es. Q12 = ATAN Q50
^	Elevazione a potenza ad es. Q15 = 3^3
PI	Costante PI (3,14159) ad es. Q15 = PI
LN	Formazione del logaritmo naturale (LN) di un numero Base 2,7183 ad es. Q15 = LN Q11
LOG	Formazione di un logaritmo di un numero, base 10 ad es. Q33 = LOG Q22
EXP	Funzione esponenziale, 2,7183 esponente n ad es. Q1 = EXP Q12
NEG	Negazione di valori (moltiplicazione con -1) ad es. Q2 = NEG Q1
INT	Troncatura dei decimali formazione di un numero intero ad es. Q3 = INT Q42
ABS	Formazione del valore assoluto di un numero ad es. Q4 = ABS Q22
FRAC	Troncatura degli interi Frazionamento ad es. Q5 = FRAC Q23
SGN	Controllo del segno di un numero ad es. Q12 = SGN Q50 Se valore di feedback Q12 = 0, quindi Q50 = 0 Se valore di feedback Q12 = 1, quindi Q50 > 0 Se valore di feedback Q12 = -1, quindi Q50 < 0
%	Calcolo del valore modulo (resto divisione) ad es. Q12 = 400 % 360 Risultato: Q12 = 40



La funzione **INT** non arrotonda, ma separa soltanto le posizioni decimali.

Ulteriori informazioni: "Esempio: arrotondamento del valore", Pagina 319

Regole di calcolo

Per la programmazione di formule matematiche sono valide le seguenti regole:

Moltiplicazioni e divisioni prima di addizioni e sottrazioni

Esempio

$$12 \text{ Q1} = 5 * 3 + 2 * 10 = 35$$

- 1 Operazione $5 * 3 = 15$
- 2 Operazione $2 * 10 = 20$
- 3 Operazione $15 + 20 = 35$

oppure

Esempio

$$13 \text{ Q2} = \text{SQ } 10 - 3^3 = 73$$

- 1 Operazione 10 al quadrato = 100
- 2 Operazione 3 alla potenza di 3 = 27
- 3 Operazione $100 - 27 = 73$

Proprietà distributiva

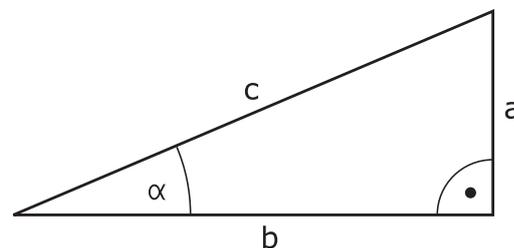
Proprietà distributiva nelle espressioni

$$a * (b + c) = a * b + a * c$$

Esempio di immissione

Calcolo dell'angolo con arctan da altezza (Q12) e base (Q13);
assegnazione del risultato a Q25:

-  ▶ Selezione dell'introduzione di formule: premere il tasto **Q** e il softkey **FORMULA** o utilizzare la forma abbreviata
-  ▶
-  ▶ Premere il tasto **Q** sulla tastiera alfanumerica



NR. PARAMETRO PER RISULTATO?

-  ▶ Inserire **25** (numero parametro) e premere il tasto **ENT**
-  ▶ Commutare il livello softkey e premere il softkey **ATAN**
-  ▶
-  ▶ Commutare il livello softkey e premere il softkey **Aperta parentesi**
-  ▶
-  ▶ Inserire **12** (numero parametrico)
-  ▶ Premere il softkey Divisione
-  ▶ Inserire **13** (numero parametrico)
-  ▶ Premere il softkey Chiusa parentesi e terminare l'introduzione della formula
-  ▶

Esempio

N10 Q25 = ATAN (Q12/Q13)

9.10 Parametri stringa

Funzioni dell'elaborazione stringhe

L'elaborazione stringhe (ingl. string = stringa di caratteri) tramite parametri **QS** può essere impiegata per generare stringhe di caratteri variabili. Tali stringhe di caratteri ad es. possono essere emesse tramite la funzione **D16**, per generare protocolli variabili.

A un parametro stringa si può assegnare una stringa di caratteri (lettere, cifre, caratteri speciali, caratteri di controllo e spazi) fino a un massimo di 255 caratteri. I valori assegnati o caricati possono essere elaborati e controllati con le funzioni descritte di seguito. Come per la programmazione di parametri Q, sono disponibili complessivamente 2000 parametri QS.

Ulteriori informazioni: "Principi e funzioni", Pagina 264

Nelle funzioni parametriche Q **STRING FORMULA** e **FORMULA** sono incluse diverse funzioni per l'elaborazione di parametri stringa.

Softkey	Funzioni di STRING FORMULA	Pagina
STRING	Assegnazione di parametri stringa	300
CFGREAD	Lettura di parametri macchina	309
	Concatenazione di parametri stringa	300
TOCHAR	Conversione di un valore numerico in un parametro stringa	302
SUBSTR	Copia di una stringa parziale da un parametro stringa	303
SYSSTR	Lettura dei dati di sistema	304

Softkey	Funzioni stringa nella funzione FORMULA	Pagina
TONUMB	Conversione di un parametro stringa in un valore numerico	305
INSTR	Controllo di un parametro stringa	306
STRLEN	Determinazione della lunghezza di un parametro stringa	307
STRCOMP	Confronto dell'ordine alfabetico	308



Se si impiega la funzione **STRING FORMULA**, il risultato del calcolo eseguito è sempre una stringa. Se si impiega la funzione **FORMULA**, il risultato del calcolo eseguito è sempre un valore numerico.

Assegnazione di parametri stringa

Prima di impiegare variabili stringa, le variabili devono essere precedentemente assegnate. A tale scopo viene impiegata il comando **DECLARE STRING**.

SPEC
FCT

- ▶ Premere il tasto **SPEC FCT**

FUNZIONI
PROGRAMMA

- ▶ Premere il softkey **FUNZIONI PROGRAMMA**

FUNZIONI
STRINGA

- ▶ Premere il softkey **FUNZIONI STRINGA**

DECLARE
STRING

- ▶ Premere il softkey **DECLARE STRING**

Esempio

```
N30 DECLARE STRING QS10 = "Pezzo"
```

Concatenazione di parametri stringa

Con l'operatore di concatenazione (parametro stringa || parametro stringa) si possono collegare tra loro più parametri stringa.

- 
 - ▶ Premere il tasto **SPEC FCT**
- 
 - ▶ Premere il softkey **FUNZIONI PROGRAMMA**
- 
 - ▶ Premere il softkey **FUNZIONI STRINGA**
- 
 - ▶ Premere il softkey **STRING FORMULA**
- 
 - ▶ Inserire il numero del parametro stringa in cui il controllo numerico deve salvare la stringa concatenata, confermare con il tasto **ENT**
 - ▶ Inserire il numero del parametro stringa in cui è salvata la **prima** stringa parziale, confermare con il tasto **ENT**
 - Il controllo numerico visualizza il simbolo di concatenazione **||**.
 - ▶ Confermare con il tasto **ENT**
 - ▶ Inserire il numero del parametro stringa in cui è salvata la **seconda** stringa parziale, confermare con il tasto **ENT**
 - ▶ Ripetere la procedura fino a quando tutte le stringhe parziali da concatenare sono state selezionate, chiudere con il tasto **END**

Esempio: QS10 deve contenere il testo completo di QS12, QS13 e QS14

N37 QS10 = QS12 || QS13 || QS14

Contenuto dei parametri:

- **QS12: Pezzo**
- **QS13: Stato:**
- **QS14: Scarto**
- **QS10: Stato del pezzo: scarto**

Conversione di un valore numerico in un parametro stringa

Con la funzione **TOCHAR** il controllo numerico converte un valore numerico in un parametro stringa. In questo modo si possono concatenare valori numerici con una variabile stringa.

- | | |
|-----------------------|--|
| SPEC
FCT | ▶ Visualizzare il livello softkey con le funzioni speciali |
| FUNZIONI
PROGRAMMA | ▶ Aprire il menu delle funzioni |
| FUNZIONI
STRINGA | ▶ Premere il softkey FUNZIONI STRINGA |
| FORMULA
STRINGA | ▶ Premere il softkey STRING FORMULA |
| TOCHAR | <ul style="list-style-type: none"> ▶ Selezionare la funzione per convertire un valore numerico in un parametro stringa ▶ Inserire il numero o il parametro Q desiderato che il controllo numerico deve convertire, confermare con il tasto ENT ▶ Se desiderato, inserire il numero di cifre decimali che il controllo numerico deve convertire, confermare con il tasto ENT ▶ Chiudere l'espressione tra parentesi con il tasto ENT e terminare l'inserimento con il tasto END |

Esempio: conversione del parametro Q50 nel parametro stringa QS11, impiego di 3 cifre decimali

```
N37 QS11 = TOCHAR ( DAT+Q50 DECIMALS3 )
```

Copia di una stringa parziale da un parametro stringa

Con la funzione **SUBSTR** si può copiare da un parametro stringa un campo definibile.

-  ▶ Visualizzare il livello softkey con le funzioni speciali
-  ▶ Aprire il menu delle funzioni
-  ▶ Premere il softkey FUNZIONI STRINGA
-  ▶ Premere il softkey **STRING FORMULA**
-  ▶ Inserire il numero del parametro in cui il controllo numerico deve salvare la stringa copiata, confermare con il tasto **ENT**
-  ▶ Selezionare la funzione per tagliare una stringa parziale
-  ▶ Inserire il numero del parametro QS da cui si desidera copiare la stringa parziale, confermare con il tasto **ENT**
-  ▶ Inserire il numero della posizione da cui si desidera copiare la stringa parziale, confermare con il tasto **ENT**
-  ▶ Inserire il numero di caratteri che si desidera copiare, confermare con il tasto **ENT**
-  ▶ Chiudere l'espressione tra parentesi con il tasto **ENT** e terminare l'inserimento con il tasto **END**



Assicurarsi che il primo carattere di una stringa di testo cominci internamente sulla posizione 0.

Esempio: lettura dal parametro stringa QS10 a partire dalla terza posizione (BEG2) di una stringa parziale lunga quattro caratteri (LEN4).

```
N37 QS13 = SUBSTR ( SRC_QS10 BEG2 LEN4 )
```

Letture dati di sistema

Con la funzione **SYSSTR** si possono leggere i dati di sistema e memorizzarli in parametri stringa. La selezione del dato di sistema viene effettuata tramite un numero di gruppo (ID) e un numero.

Non è necessario immettere IDX e DAT.

Nome gruppo, N. ID	Numero	Significato		
Informazioni programma, 10010	1	Percorso del programma principale attuale o del programma pallet		
	2	Percorso del programma NC indicato nella visualizzazione blocco		
	3	Percorso del ciclo selezionato con CYCL DEF G39 PGM CALL		
	10	Percorso del programma NC selezionato con :%PGM		
Dati canale, 10025	1	Nome canale		
Valori programmati direttamente nella chiamata utensile, 10060	1	Nome utensile		
Cinematica, 10290	10	Cinematica programmata nell'ultimo blocco FUNCTION MODE		
Ora di sistema attuale, 10321	1 - 16	■ 1: GG.MM.AAAA hh:mm:ss		
		■ 2 e 16: GG.MM.AAAA hh:mm		
		■ 3: GG.MM.AA hh:mm		
		■ 4: AAAA-MM-GG hh:mm:ss		
		■ 5 e 6: AAAA-MM-GG hh:mm		
		■ 7: AA-MM-GG hh:mm		
		■ 8 e 9: GG.MM.AAAA		
		■ 10: GG.MM.AA		
		■ 11: AAAA-MM-GG		
		■ 12: AA-MM-GG		
		■ 13 e 14: hh:mm:ss		
		■ 15: hh:mm		
		Dati del sistema di tastatura, 10350	50	Tipo del sistema di tastatura attivo TS
			70	Tipo del sistema di tastatura attivo TT
			73	Keyname del sistema di tastatura attivo TT da MP activeTT
Dati per lavorazione pallet, 10510	1	Nome del pallet		
	2	Percorso della tabella pallet attualmente selezionata		
Versione software NC, 10630	10	Identificativo della versione software NC		
Informazioni per il ciclo di sbilanciamento, 10855	1	Percorso della tabella di calibrazione dello sbilanciamento che rientra nella cinematica attiva		
Dati utensile, 10950	1	Nome utensile		
	2	Registrazione DOC dell'utensile		
	3	Impostazione di regolazione AFC		
	4	Cinematica mandrini utensili		

Conversione di un parametro stringa in un valore numerico

La funzione **TONUMB** converte un parametro stringa in un valore numerico. Il valore da convertire dovrebbe essere formato solo da valori numerici.



Il parametro QS da convertire deve contenere solo un valore numerico, altrimenti il controllo numerico emette un messaggio d'errore.



- ▶ Selezionare le funzioni parametriche Q



- ▶ Premere il softkey **FORMULA**
- ▶ Inserire il numero del parametro in cui il controllo numerico deve salvare il valore numerico, confermare con il tasto **ENT**



- ▶ Commutare il livello softkey



- ▶ Selezionare la funzione per convertire un parametro stringa in un valore numerico
- ▶ Inserire il numero del parametro QS che il controllo numerico deve convertire, confermare con il tasto **ENT**
- ▶ Chiudere l'espressione tra parentesi con il tasto **ENT** e terminare l'inserimento con il tasto **END**

Esempio: conversione del parametro stringa QS11 in un parametro numerico Q82

```
N37 Q82 = TONUMB ( SRC_QS11 )
```

Controllo di un parametro stringa

Con la funzione **INSTR** si può controllare se o dove un parametro stringa è contenuto in un altro parametro stringa.

-  ▶ Selezionare le funzioni parametriche Q
-  ▶ Premere il softkey **FORMULA**
-  ▶ Inserire il numero del parametro Q del risultato e confermare con il tasto **ENT**
-  ▶ Il controllo numerico salva nel parametro la posizione da cui inizia il testo da cercare.
-  ▶ Commutare il livello softkey
-  ▶ Selezionare la funzione per il controllo di un parametro stringa
-  ▶ Inserire il numero del parametro QS in cui è salvato il testo da cercare, confermare con il tasto **ENT**
-  ▶ Inserire il numero del parametro QS che il controllo numerico deve cercare, confermare con il tasto **ENT**
-  ▶ Inserire il numero della posizione da cui il controllo numerico deve cercare la stringa parziale, confermare con il tasto **ENT**
-  ▶ Chiudere l'espressione tra parentesi con il tasto **ENT** e terminare l'inserimento con il tasto **END**



Assicurarsi che il primo carattere di una stringa di testo cominci internamente sulla posizione 0.

Se il controllo numerico non trova la stringa parziale da cercare, memorizza la lunghezza totale della stringa da cercare (il conteggio inizia da 1) nel parametro del risultato.

Se la stringa parziale da cercare compare più volte, il controllo numerico restituisce la prima posizione in cui si trova una stringa parziale.

Esempio: esplorazione di QS10 per trovare il testo salvato nel parametro QS13. Inizio della ricerca dalla terza posizione

```
N37 Q50 = INSTR ( SRC_QS10 SEA_QS13 BEG2 )
```

Definizione della lunghezza di un parametro stringa

La funzione **STRLEN** fornisce la lunghezza del testo salvato in un parametro stringa selezionabile.

-  ▶ Selezionare le funzioni dei parametri Q

-  ▶ Premere il softkey **FORMULA**
-  ▶ Inserire il numero del parametro Q in cui il controllo numerico deve salvare la lunghezza di stringa da determinare, confermare con il tasto **ENT**

-  ▶ Commutare il livello softkey

-  ▶ Selezione della funzione per determinare la lunghezza di un parametro stringa
-  ▶ Inserire il numero del parametro QS di cui il controllo numerico deve determinare la lunghezza, confermare con il tasto **ENT**
-  ▶ Chiudere l'espressione tra parentesi con il tasto **ENT** e terminare l'inserimento con il tasto **END**

Esempio: determinazione della lunghezza di QS15

N37 Q52 = STRLEN (SRC_QS15)



Se il parametro stringa selezionato non è definito, il controllo numerico fornisce il risultato **-1**.

Confronto dell'ordine alfabetico

Con la funzione **STRCOMP** si può confrontare l'ordine alfabetico di parametri stringa.

-  ▶ Selezionare le funzioni dei parametri Q
-  ▶ Premere il softkey **FORMULA**
-  ▶ Inserire il numero del parametro Q in cui il controllo numerico deve salvare il risultato del confronto, confermare con il tasto **ENT**
-  ▶ Commutare il livello softkey
-  ▶ Selezionare la funzione per confrontare parametri stringa
-  ▶ Inserire il numero del primo parametro QS che il controllo numerico deve confrontare, confermare con il tasto **ENT**
-  ▶ Inserire il numero del secondo parametro QS che il controllo numerico deve confrontare, confermare con il tasto **ENT**
-  ▶ Chiudere l'espressione tra parentesi con il tasto **ENT** e terminare l'inserimento con il tasto **END**



Il controllo numerico restituisce i seguenti risultati:

- **0**: i parametri QS confrontati sono identici
- **-1**: il primo parametro QS è disposto alfabeticamente **prima** del secondo parametro QS
- **+1**: il primo parametro QS è disposto alfabeticamente **dopo** il secondo parametro QS

Esempio: confronto dell'ordine alfabetico tra QS12 e QS14

```
N37 Q52 = STRCOMP ( SRC_QS12 SEA_QS14 )
```

Letture di parametri macchina

La funzione **CFGREAD** consente di leggere i parametri macchina del controllo numerico come valori numerici o come stringhe. I valori letti vengono emessi sempre in unità metriche.

Per leggere un parametro macchina è necessario determinare il nome del parametro, l'oggetto parametrico e se presente il nome del gruppo e l'indice nell'editor di configurazione del controllo numerico.

Icona	Tipo	Significato	Esempio
	Key	Nome gruppo del parametro macchina (se presente)	CH_NC
	Entità	Oggetto parametrico (il nome inizia con Cfg...)	CfgGeoCycle
	Attributo	Nome del parametro macchina	displaySpindleErr
	Indice	Indice lista del parametro macchina (se presente)	[0]



Se si apre l'editor di configurazione per i parametri utente, è possibile modificare la rappresentazione dei parametri presenti. Con l'impostazione standard vengono visualizzati i parametri con brevi testi esplicativi.

Ulteriori informazioni: manuale utente Configurazione, prova ed esecuzione di programmi NC

Prima di poter interrogare un parametro macchina con la funzione **CFGREAD**, è necessario definire un parametro QS con attributo, entità e key.

I seguenti parametri vengono interrogati nel dialogo della funzione CFGREAD:

- **KEY_QS:** nome gruppo (key) del parametro macchina
- **TAG_QS:** nome oggetto (entità) del parametro macchina
- **ATR_QS:** nome (attributo) del parametro macchina
- **IDX:** indice del parametro macchina

Letture di una stringa di un parametro macchina

Archiviazione del contenuto di un parametro macchina come stringa in un parametro QS:

- ▶  premere il tasto **Q**
- ▶  Premere il softkey **STRING FORMULA**
- ▶ Inserire il numero del parametro stringa in cui il controllo numerico deve salvare il parametro macchina
- ▶ Confermare con il tasto **ENT**
- ▶ Selezionare la funzione **CFGREAD**
- ▶ Inserire i numeri dei parametri stringa per key, entità e attributo
- ▶ Confermare con il tasto **ENT**
- ▶ Inserire eventualmente il numero dell'indice o saltare il dialogo con **NO ENT**
- ▶ Chiudere l'espressione tra parentesi con il tasto **ENT**
- ▶ Terminare l'immissione con il tasto **END**

Esempio: lettura della denominazione del quarto asse come stringa

Impostazione dei parametri nell'editor di configurazione

```
DisplaySettings
CfgDisplayData
  axisDisplayOrder
    da [0] a [5]
```

Esempio

14 QS11 = ""	Assegnazione parametro stringa per key
15 QS12 = "CfgDisplaydata"	Assegnazione parametro stringa per entità
16 QS13 = "axisDisplay"	Assegnazione parametro stringa per nome parametro
17 QS1 = CFGREAD(KEY_QS11 TAG_QS12 ATR_QS13 IDX3)	Lettura del parametro macchina

Letture di un valore numerico di un parametro macchina

Archiviazione del valore di un parametro macchina come valore numerico in un parametro Q:

- ▶ **Q** Selezionare le funzioni dei parametri Q
- ▶ Premere il softkey **FORMULA**
- ▶ Inserire il numero del parametro Q in cui il controllo numerico deve salvare il parametro macchina
- ▶ Confermare con il tasto **ENT**
- ▶ Selezionare la funzione **CFGREAD**
- ▶ Inserire i numeri dei parametri stringa per key, entità e attributo
- ▶ Confermare con il tasto **ENT**
- ▶ Inserire eventualmente il numero dell'indice o saltare il dialogo con **NO ENT**
- ▶ Chiudere l'espressione tra parentesi con il tasto **ENT**
- ▶ Terminare l'immissione con il tasto **END**

Esempio: lettura del fattore di sovrapposizione come parametro Q

Impostazione dei parametri nell'editor di configurazione

```
ChannelSettings
  CH_NC
    CfgGeoCycle
      pocketOverlap
```

Esempio

N10 QS11 = "CH_NC"	Assegnazione parametro stringa per key
N20 QS12 = "CfgGeoCycle"	Assegnazione parametro stringa per entità
N30 QS13 = "pocketOverlap"	Assegnazione parametro stringa per nome parametro
N40 Q50 = CFGREAD(KEY_QS11 TAG_QS12 ATR_QS13)	Letture del parametro macchina

9.11 Parametri Q predefiniti

I valori dei parametri Q da Q100 a Q199 vengono preprogrammati dal controllo numerico. Ai parametri Q vengono assegnati:

- valori dal PLC
- dati relativi all'utensile e al mandrino
- dati relativi allo stato operativo
- risultati di misura da cicli di tastatura ecc.

Il controllo numerico memorizza i parametri Q predefiniti Q108, Q114 e Q115 - Q117 nella relativa unità di misura del programma NC attuale.

NOTA

Attenzione Pericolo di collisione!

I cicli HEIDENHAIN, i costruttori delle macchine e le funzioni di terze parti utilizzano i parametri Q. La programmazione può inoltre essere eseguita all'interno di programmi NC parametri Q. Se per l'impiego di parametri Q non vengono utilizzati esclusivamente i range di parametri Q raccomandati, possono verificarsi sovrapposizioni (effetti alternati) e quindi comportamenti indesiderati. Durante la lavorazione sussiste il pericolo di collisione!

- ▶ Impiegare esclusivamente i range di parametri Q raccomandati da HEIDENHAIN
- ▶ Attenersi alla documentazione di HEIDENHAIN, costruttore della macchina e fornitori terzi
- ▶ Verificare eventualmente l'esecuzione con l'ausilio della simulazione grafica



I parametri Q (parametri QS) predefiniti tra **Q100** e **Q199** (**QS100** e **QS199**) non devono essere impiegati come parametri di calcolo nei programmi NC.

Valori dal PLC: da Q100 a Q107

Il controllo numerico usa i parametri da Q100 a Q107 per trasferire dei valori dal PLC ad un programma NC.

Raggio utensile attivo: Q108

Il valore attivo del raggio dell'utensile viene assegnato al parametro Q108. Q108 si compone di:

- raggio utensile R (tabella utensili o blocco **G99**)
- valore delta DR dalla tabella utensili
- valore delta DR dal blocco **T**



Il controllo numerico memorizza il raggio utensile attivo anche in caso di interruzione della tensione.

Asse utensile: Q109

Il valore del parametro Q109 dipende dall'asse utensile attivo:

Asse utensile	Valore del parametro
Nessun asse utensile definito	Q109 = -1
Asse X	Q109 = 0
Asse Y	Q109 = 1
Asse Z	Q109 = 2
Asse U	Q109 = 6
Asse V	Q109 = 7
Asse W	Q109 = 8

Stato del mandrino: Q110

Il valore del parametro Q110 dipende dall'ultima funzione M programmata per il mandrino:

Funzione M	Valore del parametro
Nessun stato di mandrino definito	Q110 = -1
M3: mandrino ON, senso orario	Q110 = 0
M4: mandrino ON, senso antiorario	Q110 = 1
M5 dopo M3	Q110 = 2
M5 dopo M4	Q110 = 3

Alimentazione refrigerante: Q111

Funzione M	Valore del parametro
M8: Refrigerante ON	Q111 = 1
M9: Refrigerante OFF	Q111 = 0

Fattore di sovrapposizione: Q112

Il controllo numerico assegna al Q112 il fattore di sovrapposizione nella fresatura di tasche.

Unità di misura nel programma NC: Q113

Il valore del parametro Q113 dipende, in caso di annidamento con %, dall'unità di misura valida per il programma NC che per primo chiama altri programmi NC.

Quote del programma principale	Valore del parametro
Sistema metrico (mm)	Q113 = 0
Sistema in pollici (inch)	Q113 = 1

Lunghezza utensile: Q114

Il valore attivo della lunghezza dell'utensile viene assegnato al parametro Q114.



Il controllo numerico memorizza il raggio utensile attivo anche in caso di interruzione della tensione.

Coordinate dopo una tastatura durante l'esecuzione del programma

I parametri da Q115 a Q119 contengono, dopo una misurazione programmata con il sistema di tastatura 3D, le coordinate della posizione del mandrino al momento della tastatura. Le coordinate si riferiscono all'origine attiva in modalità **Funzionamento manuale**.

Per queste coordinate la lunghezza del tastatore e il raggio della sfera di tastatura non vengono tenuti in considerazione.

Asse coordinata	Valore del parametro
Asse X	Q115
Asse Y	Q116
Asse Z	Q117
Asse IV correlato alla macchina	Q118
Asse V correlato alla macchina	Q119

Differenza tra i valori reale-nominale nella misurazione automatica di utensili ad es. con TT 160

Differenza valore reale - nominale	Valore del parametro
Lunghezza utensile	Q115
Raggio utensile	Q116

Rotazione del piano di lavoro con angoli del pezzo: coordinate per assi rotativi calcolate dal controllo numerico

Coordinate	Valore del parametro
Asse A	Q120
Asse B	Q121
Asse C	Q122

Risultati di misura dei cicli di tastatura

Ulteriori informazioni: manuale utente Programmazione di cicli

Parametro	Valori reali misurati
Q150	Angolo di una retta
Q151	Centro dell'asse principale
Q152	Centro dell'asse secondario
Q153	Diametro
Q154	Lunghezza tasca
Q155	Larghezza tasca
Q156	Lunghezza dell'asse selezionato nel ciclo
Q157	Posizione dell'asse centrale
Q158	Angolo dell'asse A
Q159	Angolo dell'asse B
Q160	Coordinate dell'asse selezionato nel ciclo

Parametro	Scostamento rilevato
Q161	Centro dell'asse principale
Q162	Centro dell'asse secondario
Q163	Diametro
Q164	Lunghezza tasca
Q165	Larghezza tasca
Q166	Lunghezza misurata
Q167	Posizione dell'asse centrale

Parametro	Angolo solido rilevato
Q170	Rotazione intorno all'asse A
Q171	Rotazione intorno all'asse B
Q172	Rotazione intorno all'asse C

Parametro	Stato del pezzo
Q180	Buono
Q181	Ripresa
Q182	Scarto

Parametro	Misurazione utensile con laser BLUM
Q190	Riservato
Q191	Riservato
Q192	Riservato
Q193	Riservato

Parametro	Riservato per uso interno
Q195	Marker per cicli
Q196	Marker per cicli
Q197	Marker per cicli (maschere a punti)
Q198	Numero dell'ultimo ciclo di misurazione attivo

Valore del parametro	Stato misurazione utensile con TT
Q199 = 0,0	Utensile in tolleranza
Q199 = 1,0	Utensile usurato (superati i valori LTOL/RTOL)
Q199 = 2,0	Utensile rotto (superati i valori LBREAK/RBREAK)

Risultati di misura dei cicli di tastatura 14xx

Parametro	Valori reali misurati
Q950	1 ^a posizione nell'asse principale
Q951	1 ^a posizione nell'asse secondario
Q952	1 ^a posizione nell'asse utensile
Q953	2 ^a posizione nell'asse principale
Q954	2 ^a posizione nell'asse secondario
Q955	2 ^a posizione nell'asse utensile
Q956	3 ^a posizione nell'asse principale
Q957	3 ^a posizione nell'asse secondario
Q958	3 ^a posizione nell'asse utensile
Q961	Angolo solido SPA in WPL-CS
Q962	Angolo solido SPB in WPL-CS
Q963	Angolo solido SPC in WPL-CS
Q964	Angolo di rotazione in I-CS
Q965	Angolo di rotazione nel sistema di coordinate della tavola rotante
Q966	Primo diametro
Q967	Secondo diametro

Parametro	Errori misurati
Q980	1 ^a posizione nell'asse principale
Q981	1 ^a posizione nell'asse secondario
Q982	1 ^a posizione nell'asse utensile
Q983	2 ^a posizione nell'asse principale
Q984	2 ^a posizione nell'asse secondario
Q985	2 ^a posizione nell'asse utensile
Q986	3 ^a posizione nell'asse principale
Q987	3 ^a posizione nell'asse secondario
Q988	3 ^a posizione nell'asse utensile
Q994	Angolo in I-CS
Q995	Angolo nel sistema di coordinate della tavola rotante
Q996	Primo diametro
Q997	Secondo diametro

Valore del parametro	Stato del pezzo
Q183 = -1	Non definito
Q183 = 0	Pass
Q183 = 1	Ripresa
Q183 = 2	Scarto

Controllo della condizione di serraggio: Q601

Il valore del parametro Q601 indica lo stato del controllo basato su telecamera della condizione di serraggio VSC.

Stato	Valore del parametro
Assenza di errori	Q601 = 1
Errore	Q601 = 2
Nessun campo di controllo definito o immagini di riferimento insufficienti	Q601 = 3
Errore interno (nessun segnale, errore della telecamera ecc.)	Q601 = 10

9.12 Esempi di programmazione

Esempio: arrotondamento del valore

La funzione **INT** separa le posizioni decimali.

Affinché il controllo numerico non separi soltanto le posizioni decimali, ma esegua correttamente l'arrotondamento con il segno giusto, sommare il valore 0,5 a una cifra positiva. Con cifra negativa è necessario sottrarre 0,5.

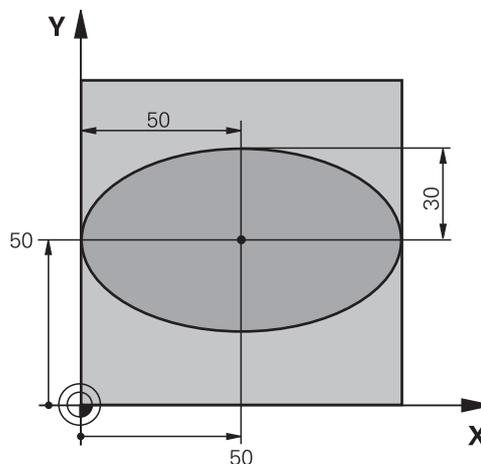
Con la funzione **SGN** il controllo numerico verifica automaticamente se si tratta di un valore positivo o negativo.

%ROUND G71 *	
N10 D00 Q1 P01 +34.789*	Prima cifra da arrotondare
N20 D00 Q2 P01 +34.345*	Seconda cifra da arrotondare
N30 D00 Q3 P01 -34.345*	Terza cifra da arrotondare
N40 ;	
N50 Q11 = INT (Q1 + 0.5 * SGN Q1)	A Q1 sommare il valore 0,5, quindi separare le posizioni decimali
N60 Q12 = INT (Q2 + 0.5 * SGN Q2)	A Q2 sommare il valore 0,5, quindi separare le posizioni decimali
N70 Q13 = INT (Q3 + 0.5 * SGN Q3)	A Q3 sottrarre il valore 0,5, quindi separare le posizioni decimali
N99999999 %ROUND G71 *	

Esempio: Ellisse

Esecuzione programma

- Il profilo dell'ellisse viene programmato con tante piccole rette (definibili mediante Q7). Quanti più passi di lavorazione si definiscono, tanto più liscio risulterà il profilo
- La direzione di fresatura è definita dall'angolo iniziale e dall'angolo finale nel piano:
 direzione di lavorazione in senso orario:
 angolo iniziale > angolo finale
 direzione di lavorazione in senso antiorario:
 angolo iniziale < angolo finale
- Il raggio dell'utensile non viene considerato



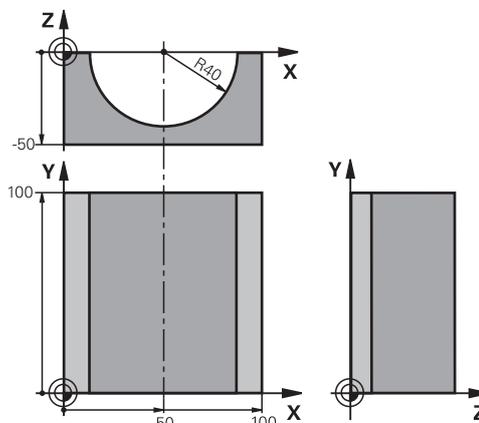
%ELLIPSE G71 *	
N10 D00 Q1 P01 +50*	Centro asse X
N20 D00 Q2 P01 +50*	Centro asse Y
N30 D00 Q3 P01 +50*	Semiasse X
N40 D00 Q4 P01 +30*	Semiasse Y
N50 D00 Q5 P01 +0*	Angolo di partenza nel piano
N60 D00 Q6 P01 +360*	Angolo finale nel piano
N70 D00 Q7 P01 +40*	Numero delle operazioni di calcolo
N80 D00 Q8 P01 +30*	Posizione di rotazione dell'ellisse
N90 D00 Q9 P01 +5*	Profondità di fresatura
N100 D00 Q10 P01 +100*	Avanzamento in profondità
N110 D00 Q11 P01 +350*	Avanzamento di fresatura
N120 D00 Q12 P01 +2*	Distanza di sicurezza per il riposizionamento
N130 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20*	Definizione del pezzo grezzo
N140 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0*	
N150 T1 G17 S4000*	Chiamata utensile
N160 G00 G40 G90 Z+250*	Disimpegno utensile
N170 L10,0*	Chiamata lavorazione
N180 G00 Z+250 M2*	Disimpegno utensile, fine programma
N190 G98 L10*	Sottoprogramma 10: lavorazione
N200 G54 X+Q1 Y+Q2*	Spostamento origine nel centro dell'ellisse
N210 G73 G90 H+Q8*	Compensazione della rotazione nel piano
N220 Q35 = (Q6 - Q5) / Q7	Calcolo del passo angolare
N230 D00 Q36 P01 +Q5*	Copia dell'angolo di partenza
N240 D00 Q37 P01 +0*	Impostazione del contatore delle passate
N250 Q21 = Q3 * COS Q36	Calcolo della coordinata X del punto di partenza
N260 Q22 = Q4 * SIN Q36	Calcolo della coordinata Y del punto di partenza
N270 Q00 G40 X+Q21 Y+Q22 M3*	Posizionamento sul punto di partenza nel piano

N280 Z+Q12*	Preposizionamento alla distanza di sicurezza nell'asse del mandrino
N290 G01 Z-Q9 FQ10*	Posizionamento alla profondità di lavorazione
N300 G98 L1*	
N310 Q36 = Q36 + Q35	Aggiornamento dell'angolo
N320 Q37 = Q37 + 1	Aggiornamento del contatore di passate
N330 Q21 = Q3 * COS Q36	Calcolo dell'attuale coordinata X
N340 Q22 = Q4 * SIN Q36	Calcolo dell'attuale coordinata Y
N350 G01 X+Q21 Y+Q22 FQ11*	Posizionamento sul punto successivo
N360 D12 P01 +Q37 P02 +Q7 P03 1*	Interrogazione se incompleto, se sì, salto di ritorno alla label 1
N370 G73 G90 H+0*	Annullamento della rotazione
N380 G54 X+0 Y+0*	Annullamento dello spostamento origine
N390 G00 G40 Z+Q12*	Posizionamento alla distanza di sicurezza
N400 G98 L0*	Fine sottoprogramma
N99999999 %ELLIPSE G71 *	

Esempio: cilindro concavo con Fresa sferica

Esecuzione programma

- Il programma NC funziona solamente con Fresa sferica; la lunghezza utensile si riferisce al centro della sfera
- Il profilo del cilindro viene programmato con tanti tratti di retta (definibili mediante Q13). Quanti più tagli vengono programmati, tanto più liscio risulterà il profilo
- Il cilindro viene fresato con passate longitudinali (qui: paralleli all'asse Y)
- La direzione di fresatura è definita dall'angolo iniziale e dall'angolo finale nello spazio:
 direzione di lavorazione in senso orario:
 angolo iniziale > angolo finale
 direzione di lavorazione in senso antiorario:
 angolo iniziale < angolo finale
- Il raggio dell'utensile viene corretto automaticamente



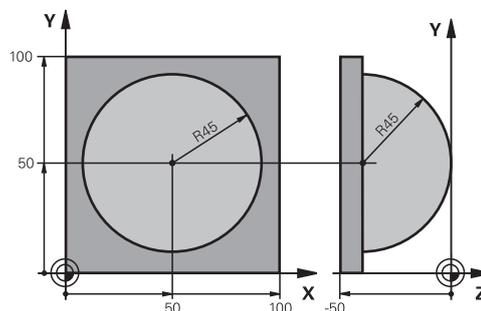
%ZYLIN G71 *	
N10 D00 Q1 P01 +50*	Centro asse X
N20 D00 Q2 P01 +0*	Centro asse Y
N30 D00 Q3 P01 +0*	Centro asse Z
N40 D00 Q4 P01 +90*	Angolo di partenza solido (piano Z/X)
N50 D00 Q5 P01 +270*	Angolo finale solido (piano Z/X)
N60 D00 Q6 P01 +40*	Raggio cilindro
N70 D00 Q7 P01 +100*	Lunghezza del cilindro
N80 D00 Q8 P01 +0*	Rotazione nel piano X/Y
N90 D00 Q10 P01 +5*	Maggiorazione raggio del cilindro
N100 D00 Q11 P01 +250*	Avanzamento in profondità
N110 D00 Q12 P01 +400*	Avanzamento di fresatura
N120 D00 Q13 P01 +90*	Numero di passate
N130 G30 G17 X+0 Y+0 Z-50*	Definizione del pezzo grezzo
N140 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0*	
N150 T1 G17 S4000*	Chiamata utensile
N160 G00 G40 G90 Z+250*	Disimpegno utensile
N170 L10,0*	Chiamata lavorazione
N180 D00 Q10 P01 +0*	Azzeramento della maggiorazione
N190 L10,0*	Chiamata lavorazione
N200 G00 G40 Z+250 M2*	Disimpegno utensile, fine programma
N210 G98 L10*	Sottoprogramma 10: lavorazione
N220 Q16 = Q6 - Q10 - Q108	Calcolo di sovrapp. e utensile con rif. al raggio del cilindro
N230 D00 Q20 P01 +1*	Impostazione del contatore delle passate
N240 D00 q24 p01 +Q4*	Copia dell'angolo di partenza solido (piano Z/X)
N250 Q25 = (Q5 - Q4) / Q13	Calcolo del passo angolare

N260 G54 X+Q1 Y+Q2 Z+Q3*	Spostamento dell'origine al centro del cilindro (asse X)
N270 G73 G90 H+Q8*	Compensazione della rotazione nel piano
N280 G00 G40 X+0 Y+0*	Preposizionamento nel piano al centro del cilindro
N290 G01 Z+5 F1000 M3*	Preposizionamento nell'asse del mandrino
N300 G98 L1*	
N310 I+0 K+0*	Impostazione del polo nel piano Z/X
N320 G11 R+Q16 H+Q24 FQ11*	Pos. di partenza sul cilindro, con penetr. obliqua nel materiale
N330 G01 G40 Y+Q7 FQ12*	Passata longitudinale in direzione Y+
N340 D01 Q20 P01 +Q20 P02 +1*	Aggiornamento del contatore di passate
N350 D01 Q24 P01 +Q24 P02 +Q25*	Aggiornamento dell'angolo solido
N360 D11 P01 +Q20 P02 +Q13 P03 99*	Interrogazione se già terminato, se sì, salto alla fine
N370 G11 R+Q16 H+Q24 FQ11*	Spostamento su di un arco approssimato per il taglio long. succ.
N380 G01 G40 Y+0 FQ12*	Passata longitudinale in direzione Y-
N390 D01 Q20 P01 +Q20 P02 +1*	Aggiornamento del contatore di passate
N400 D01 Q24 P01 +Q24 P02 +Q25*	Aggiornamento dell'angolo solido
N410 D12 P01 +Q20 P02 +Q13 P03 1*	Interrogazione se incompleto, se sì, salto di ritorno a LBL 1
N420 G98 L99*	
N430 G73 G90 H+0*	Annullamento della rotazione
N440 G54 X+0 Y+0 Z+0*	Annullamento dello spostamento origine
N450 G98 L0*	Fine sottoprogramma
N99999999 %ZYLIN G71 *	

Esempio: sfera convessa con fresa a candela

Esecuzione programma

- Il programma NC funziona solo con fresa a candela
- Il profilo della sfera viene programmato con tante piccole rette (piano Z/X, definibile mediante Q14). Quanto più piccoli sono i passi angolari, tanto più liscio risulterà il profilo
- Il numero dei tagli di profilo viene determinato mediante il passo angolare nel piano (mediante Q18)
- La sfera verrà lavorata con passata 3D dal basso verso l'alto
- Il raggio dell'utensile viene corretto automaticamente



%KUGEL G71 *	
N10 D00 Q1 P01 +50*	Centro asse X
N20 D00 Q2 P01 +50*	Centro asse Y
N30 D00 Q4 P01 +90*	Angolo di partenza solido (piano Z/X)
N40 D00 Q5 P01 +0*	Angolo finale solido (piano Z/X)
N50 D00 Q14 P01 +5*	Passo angolare nello spazio
N60 D00 Q6 P01 +45*	Raggio sfera
N70 D00 Q8 P01 +0*	Angolo di partenza rotazione nel piano X/Y
N80 D00 Q9 p01 +360*	Angolo finale rotazione nel piano X/Y
N90 D00 Q18 P01 +10*	Passo angolare nel piano X/Y per la sgrossatura
N100 D00 Q10 P01 +5*	Maggiorazione raggio sfera per la sgrossatura
N110 D00 Q11 P01 +2*	Distanza di sicurezza per preposizionamento nell'asse mandrino
N120 D00 Q12 P01 +350*	Avanzamento di fresatura
N130 G30 G17 X+0 Y+0 Z-50*	Definizione del pezzo grezzo
N140 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0*	
N150 T1 G17 S4000*	Chiamata utensile
N160 G00 G40 G90 Z+250*	Disimpegno utensile
N170 L10,0*	Chiamata lavorazione
N180 D00 Q10 P01 +0*	Azzeramento della maggiorazione
N190 D00 Q18 P01 +5*	Passo angolare nel piano X/Y per la finitura
N200 L10,0*	Chiamata lavorazione
N210 G00 G40 Z+250 M2*	Disimpegno utensile, fine programma
N220 G98 L10*	Sottoprogramma 10: lavorazione
N230 D01 Q23 P01 +Q11 P02 +Q6*	Calcolo della coordinata Z per il preposizionamento
N240 D00 Q24 P01 +Q4*	Copia dell'angolo di partenza solido (piano Z/X)
N250 D01 Q26 P01 +Q6 P02 +Q108*	Correzione del raggio della sfera per il preposizionamento
N260 D00 Q28 P01 +Q8*	Copia della posizione di rotazione nel piano
N270 D01 Q16 P01 +Q6 P02 -Q10*	Calcolo della maggiorazione per il raggio della sfera
N280 G54 X+Q1 Y+Q2 Z-Q16*	Spostamento dell'origine al centro della sfera

N290 G73 G90 H+Q8*	Calcolo dell'angolo di partenza rotazione nel piano
N300 G98 L1*	Preposizionamento nell'asse del mandrino
N310 I+0 J+0*	Impostazione del polo nel piano X/Y per il preposizionamento
N320 G11 G40 R+Q26 H+Q8 FQ12*	Preposizionamento nel piano
N330 I+Q108 K+0*	Impost. del polo nel piano Z/X, spostato del raggio dell'utensile
N340 G01 Y+0 Z+0 FQ12*	Posizionamento alla profondità di lavorazione
N350 G98 L2*	
N360 G11 G40 R+Q6 H+Q24 FQ12*	Spostamento verso l'alto lungo un arco approssimato
N370 D02 Q24 P01 +Q24 P02 +Q14*	Aggiornamento dell'angolo solido
N380 D11 P01 +Q24 P02 +Q5 P03 2*	Interrogazione se un arco è pronto, se no, ritorno a LBL 2
N390 G11 R+Q6 H+Q5 FQ12*	Posizionamento sull'angolo finale solido
N400 G01 G40 Z+Q23 F1000*	Disimpegno nell'asse del mandrino
N410 G00 G40 X+Q26*	Preposizionamento per l'arco successivo
N420 D01 Q28 P01 +Q28 P02 +Q18*	Aggiornamento della posizione di rotazione nel piano
N430 D00 Q24 P01 +Q4*	Azzeramento dell'angolo solido
N440 G73 G90 H+Q28*	Attivazione della nuova rotazione
N450 D12 P01 +Q28 P02 +Q9 P03 1*	Interrogazione se non pronto, se sì, salto di ritorno a LBL 1
N460 D09 P01 +Q28 P02 +Q9 P03 1*	
N470 G73 G90 H+0*	Annullamento della rotazione
N480 G54 X+0 Y+0 Z+0*	Reset dello spostamento origine
N490 G98 L0*	Fine sottoprogramma
N99999999 %KUGEL G71 *	

10

Funzioni speciali

10.1 Panoramica delle funzioni speciali

Il controllo numerico mette a disposizione per le più diverse applicazioni le seguenti funzioni speciali di elevate prestazioni.

Funzione	Descrizione
Controllo anticollisione dinamico DCM con Gestione dispositivi di serraggio integrata (opzione #40)	Pagina 332
Controllo adattativo dell'avanzamento AFC (opzione #45)	Pagina 335
Soppressione delle vibrazioni ACC (opzione #145)	Manuale utente Configurazione, prova ed esecuzione di programmi NC
Lavorare con file di testo	Pagina 344
Lavorare con tabelle liberamente definibili	Pagina 348

Con il tasto **SPEC FCT** e i corrispondenti softkey si può accedere ad altre funzioni speciali del controllo numerico. Nelle seguenti tabelle viene riportata una panoramica delle funzioni disponibili.

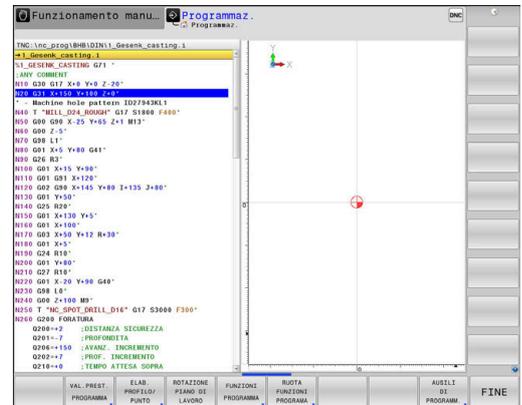
Menu principale Funzioni speciali SPEC FCT

SPEC FCT

- Selezione delle funzioni speciali: premere il tasto **SPEC FCT**

Softkey	Funzione	Descrizione
VAL.PREST. PROGRAMMA	Definizione di valori prestabiliti di programma	Pagina 329
ELAB. PROFILO/ PUNTO	Funzioni per lavorazioni di profili e di punti	Pagina 330
ROTAZIONE PIANO DI LAVORO	Definizione della funzione PLANE	Pagina 368
FUNZIONI PROGRAMMA	Definizione di diverse funzioni DIN/ISO	Pagina 331
FUNZIONI DI TORNITURA	Definizione di funzioni di tornitura	Pagina 463
AUSILI DI PROGRAMM.	Ausili di programmazione	Pagina 187

i Dopo aver premuto il tasto **SPEC FCT** è possibile aprire con il tasto **GOTO** la finestra di selezione **smartSelect**. Il controllo numerico visualizza una panoramica con tutte le funzioni disponibili. Nella struttura ad albero è possibile navigare con rapidità utilizzando il cursore o il mouse e selezionare le funzioni. Nella finestra destra il controllo numerico visualizza la guida online sulle relative funzioni.

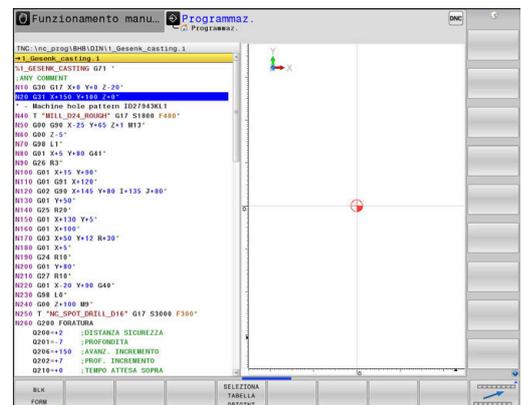


Menu Valori prestabiliti di programma

VAL.PREST.
PROGRAMMA

- Premere il softkey VAL.PREST. PROGRAMMA

Softkey	Funzione	Descrizione
BLK FORM	Definizione pezzo grezzo	Pagina 90
TABELLA ORIGINI	Selezione tabella origini	Vedere manuale utente Programmazione di cicli
GLOBAL DEF	Definizione di parametri ciclo globali	Vedere manuale utente Programmazione di cicli

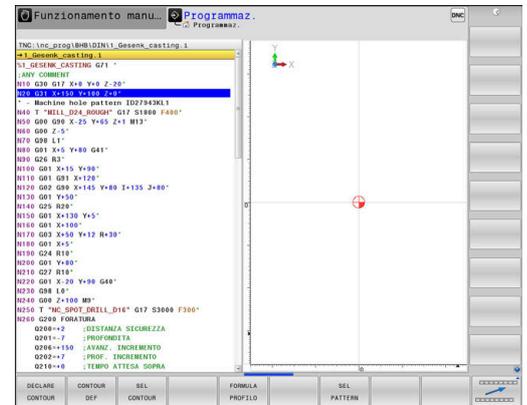


Menu Funzioni per lavorazioni di profili e di punti

ELAB.
PROFILO/
PUNTO

- Premere il softkey per funzioni di lavorazione di profili e a punti

Softkey	Funzione	Descrizione
DECLARE CONTOUR	Assegnazione di descrizione del profilo	Vedere manuale utente Programmazione di cicli
CONTOUR DEF	Definizione di formula del profilo semplice	Vedere manuale utente Programmazione di cicli
SEL CONTOUR	Selezione di definizione del profilo	Vedere manuale utente Programmazione di cicli
FORMULA PROFILO	Definizione di formula del profilo complessa	Vedere manuale utente Programmazione di cicli
SEL PATTERN	Selezione di file di punti con posizioni di lavorazione	Vedere manuale utente Programmazione di cicli

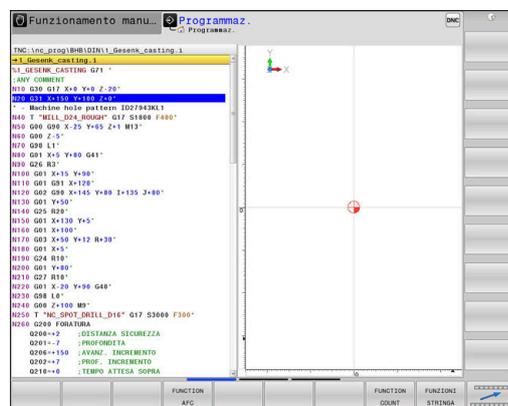


Menu per definizione di diverse funzioni DIN/ISO

FUNZIONI
PROGRAMMA

► Premere il softkey **FUNZIONI PROGRAMMA**

Softkey	Funzione	Descrizione
FUNZIONE AFC	Definizione di controllo adattativo dell'avanzamento AFC	Pagina 335
FUNZIONE COUNT	Definizione del contatore	Pagina 342
FUNZIONI STRINGA	Definizione di funzioni stringa	Pagina 299
FUNZIONE SPINDLE	Definizione del numero di giri a impulsi	Pagina 354
FUNZIONE FEED	Definizione del tempo di attesa ripetitivo	Pagina 356
FUNZIONE DWELL	Definizione del tempo di attesa in secondi o giri	Pagina 358
FUNZIONE DCM	Definizione del controllo anticollisione dinamico DCM	Pagina 332
DIN/ISO	Definizione di funzioni DIN/ISO	Pagina 341
INSERIM. COMMENTI	Inserimento di commenti	Pagina 191
FUNZIONE PROG PATH	Selezione dell'interpretazione traiettoria	Pagina 405



10.2 Controllo anticollisione dinamico (opzione #40)

Funzione



Consultare il manuale della macchina.

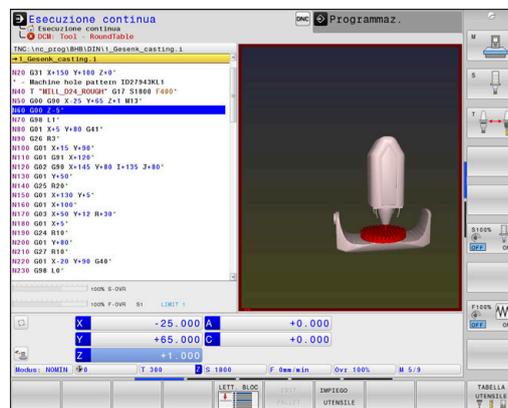
La funzione **Dynamic Collision Monitoring (DCM)** (Dynamic Collision Monitoring) deve essere adattata dal costruttore della macchina al controllo numerico.

Il costruttore della macchina può definire gli oggetti qualsiasi che devono essere controllati dal controllo numerico in tutti i movimenti della macchina. Se due oggetti del controllo anticollisione scendono sotto una determinata distanza reciproca, il controllo numerico emette un messaggio d'errore e arresta il movimento.

Il controllo numerico sorveglia anche l'utensile attivo riguardo l'eventuale collisione e lo rappresenta graficamente in modo adeguato. Il controllo numerico si basa sempre su utensili cilindrici. Il controllo numerico sorveglia gli utensili a più diametri anche in base alle definizioni nella tabella utensili.

Il controllo numerico considera le seguenti definizioni della tabella utensili:

- lunghezze utensile
- raggi utensile
- maggiorazioni utensile
- cinematiche portautensili



NOTA

Attenzione Pericolo di collisione!

Anche con funzione **Dynamic Collision Monitoring (DCM)** attiva il controllo numerico non esegue alcun controllo automatico di collisione con il pezzo né con l'utensile o con altri componenti della macchina. Durante la lavorazione sussiste il pericolo di collisione!

- ▶ Verificare eventualmente l'esecuzione con l'ausilio della simulazione grafica
- ▶ Testare con cautela il programma NC o la sezione del programma nel modo operativo **Esecuzione singola**

**Limitazioni valide a livello generale**

- La funzione **Dynamic Collision Monitoring (DCM)** è utile per ridurre il pericolo di collisione. Il controllo numerico non può tuttavia tenere conto di tutte le configurazioni durante il funzionamento.
- Il controllo numerico può proteggere da collisioni solo componenti della macchina le cui dimensioni, direzione e posizione siano state correttamente definite dal costruttore della macchina.
- Il controllo numerico può ora sorvegliare soltanto utensili per i quali nella tabella utensili sono stati definiti **raggi positivi** e **lunghezze positive**.
- Dopo l'avvio di un ciclo di tastatura il controllo numerico non sorveglia più la lunghezza dello stilo e il diametro della sfera, al fine di poter eseguire la tastatura anche di elementi di collisione.
- Per determinati utensili (ad es. frese a denti riportati) il raggio che può provocare la collisione può essere maggiore del valore definito nella tabella utensili.
- Il controllo numerico considera le maggiorazioni utensile **DL** e **DR** della tabella utensili. Le maggiorazioni utensile del blocco **T** non vengono considerate.

Attivazione e disattivazione del controllo anticollisione nel programma NC

A volte è necessario disattivare temporaneamente il controllo anticollisione:

- per avvicinare due oggetti sottoposti a controllo anticollisione
- per impedire arresti durante l'esecuzione del programma

NOTA**Attenzione Pericolo di collisione!**

Con funzione **Dynamic Collision Monitoring (DCM)** inattiva, il controllo numerico non esegue alcun controllo anticollisione automatico. Il controllo numerico non impedisce alcun movimento con pericolo di collisione. Durante tutti i movimenti sussiste il pericolo di collisione!

- ▶ Attivare sempre per quanto possibile il controllo anticollisione
- ▶ Riattivare il controllo anticollisione subito dopo un'interruzione temporanea
- ▶ Testare con cautela il programma NC o la sezione del programma con controllo anticollisione inattivo nel modo operativo **Esecuzione singola**

Attivazione e disattivazione temporanei controllati da programma del controllo anticollisione

- ▶ Aprire il programma NC nel modo operativo **Programmaz.**
- ▶ Portare il cursore nella posizione desiderata, ad esempio prima del ciclo 800, per consentire la tornitura eccentrica



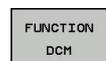
- ▶ Premere il tasto **SPEC FCT**



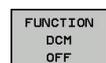
- ▶ Premere il softkey **FUNZIONI PROGRAMMA**



- ▶ Commutare il livello softkey

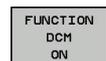


- ▶ Premere il softkey **FUNCTION DCM**



- ▶ Selezionare lo stato del relativo softkey:

- **FUNCTION DCM OFF:** questo comando NC disattiva temporaneamente il controllo anticollisione. Il disinserimento è attivo soltanto fino alla fine del programma principale o fino alla successiva istruzione **FUNCTION DCM ON**. Alla chiamata di un altro programma NC, DCM è di nuovo attivo.
 - **FUNCTION DCM ON:** questo comando NC annulla un **FUNCTION DCM OFF** esistente.



Le impostazioni che vengono eseguite con l'aiuto della funzione **FUNCTION DCM** agiscono esclusivamente nel programma NC attivo.

Al termine dell'esecuzione del programma o dopo aver selezionato un nuovo programma NC sono di nuovo attive le impostazioni che sono state selezionate per **Esecuz. programma** e **Funzionamento manuale** con l'aiuto del softkey **COLLIS..**



Ulteriori informazioni: manuale utente Configurazione, prova ed esecuzione di programmi NC

10.3 Controllo adattativo dell'avanzamento AFC (opzione #45)

Applicazione



Questa funzione deve essere consentita e adattata dal costruttore della macchina.

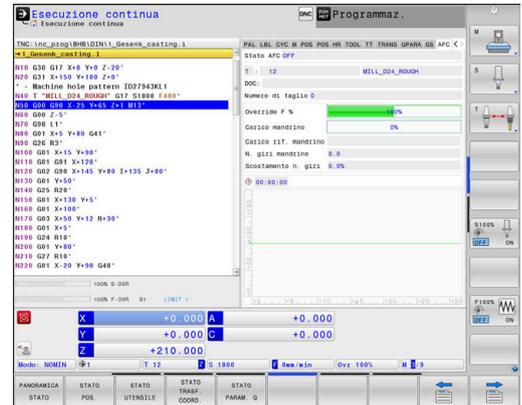
Il costruttore della macchina definisce inoltre se il controllo numerico impiega la potenza del mandrino o un qualsiasi altro valore come grandezza di entrata per la regolazione di avanzamento.

Con opzione software Tornitura (opzione #50) abilitata, è possibile utilizzare AFC anche in modalità di tornitura.



La funzione Controllo adattativo dell'avanzamento non è opportuna per utensili con diametro inferiore a 5 mm. Se la potenza nominale del mandrino è molto elevata, il diametro limite dell'utensile può essere maggiore.

Nelle lavorazioni in cui l'avanzamento e il numero di giri del mandrino devono essere adattati tra loro (ad es. nella maschiatura), non si deve lavorare con Controllo adattativo dell'avanzamento.



Con Controllo adattativo dell'avanzamento, il controllo numerico regola automaticamente durante l'esecuzione di un programma NC la velocità di avanzamento in funzione della potenza attuale del mandrino. La potenza del mandrino riferita ad ogni passo di lavorazione deve essere determinata in una passata di apprendimento e viene memorizzata dal controllo numerico in un file collegato al programma NC. All'avvio del rispettivo passo di lavorazione, che di norma avviene con l'inserimento del mandrino, il controllo numerico regola l'avanzamento in modo che esso si mantenga entro i limiti definiti.



Se non si modificano le condizioni di taglio, è possibile definire una potenza del mandrino determinata con l'aiuto dell'autoapprendimento come potenza di riferimento standard permanente in funzione dell'utensile. Utilizzare a tale scopo la colonna **AFC-LOAD** della tabella utensili. Se si inserisce manualmente un valore in questa colonna, il controllo numerico non esegue più alcun autoapprendimento.

In questo modo si possono evitare effetti negativi sull'utensile, sul pezzo e sulla macchina, che possono derivare da condizioni di taglio variabili. Le condizioni di taglio variano specialmente a causa di:

- usura utensile
- profondità di taglio variabili, che si presentano spesso su parti di fusione
- variazioni di durezza, derivanti da inclusioni nel materiale

L'impiego del Controllo adattativo dell'avanzamento AFC presenta i seguenti vantaggi:

- Ottimizzazione del tempo di lavorazione

Attraverso il controllo dell'avanzamento, il controllo numerico tenta di mantenere durante tutto il tempo di lavorazione la potenza massima del mandrino appresa in precedenza o la potenza di riferimento standard predefinita nella tabella utensili (colonna **AFC-LOAD**). Il tempo di lavorazione totale viene abbreviato dall'aumento di avanzamento nelle zone di lavorazione con minore asportazione di materiale

- Monitoraggio utensili

Se la potenza del mandrino supera il valore massimo appreso o predefinito (colonna **AFC-LOAD** della tabella utensili), il controllo numerico riduce l'avanzamento in modo da ripristinare la potenza di riferimento standard. Se durante la lavorazione viene superata la potenza del mandrino massima e contemporaneamente si scende sotto l'avanzamento minimo definito, il controllo numerico reagisce con una disattivazione. Si possono così evitare danni conseguenti a causa della rottura o dell'usura dell'utensile.

- Salvaguardia della meccanica della macchina

Attraverso la tempestiva riduzione dell'avanzamento o la corrispondente reazione di disattivazione si possono evitare alla macchina danni derivanti da sovraccarico

Definizione delle impostazioni base AFC

Nella tabella **AFC.TAB**, che deve essere memorizzata nella directory **TNC:\table**, sono definite le impostazioni di controllo con cui il controllo numerico esegue il controllo dell'avanzamento.

I dati di questa tabella rappresentano valori di default, che durante la passata di apprendimento vengono copiati in un file correlato al rispettivo programma NC. I valori fungono da fondamento per la regolazione.



Se si predefinisce una potenza di riferimento standard in funzione dell'utensile con l'aiuto della colonna **AFC-LOAD**, il controllo numerico crea il file correlato appartenente al relativo programma NC senza autoapprendimento. Il file viene creato poco prima della regolazione.

Inserire i seguenti dati nella tabella:

Colonna	Funzione
NR	Numero di riga attuale della tabella (senza altra funzione)
AFC	Nome dell'impostazione di controllo. Questo nome deve essere registrato nella colonna AFC della tabella utensili. Esso definisce l'assegnazione dei parametri di controllo all'utensile
FMIN	Avanzamento con cui il controllo numerico deve eseguire una reazione al sovraccarico. Inserire il valore percentuale riferito all'avanzamento programmato. Campo di immissione: da 50 a 100 %
FMAX	Avanzamento massimo nel materiale, fino al quale il controllo numerico può aumentare automaticamente. Inserire il valore percentuale riferito all'avanzamento programmato
FIDL	Avanzamento con cui il controllo numerico deve spostarsi se l'utensile non taglia (avanzamento in aria). Inserire il valore percentuale riferito all'avanzamento programmato
FENT	Avanzamento con cui il controllo numerico deve spostarsi mentre l'utensile penetra o fuoriesce dal materiale. Inserire il valore percentuale riferito all'avanzamento programmato. Valore di immissione massimo: 100 %
OVLD	<p>Reazione che il controllo numerico deve eseguire in caso di sovraccarico:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ M: esecuzione di una macro definita dal costruttore della macchina ■ S: esecuzione di un arresto NC immediato ■ F: esecuzione di un arresto NC, se l'utensile è disimpegnato ■ E: solo visualizzazione di un messaggio d'errore sullo schermo ■ L: bloccaggio utensile attuale ■ -: nessuna reazione al sovraccarico <p>Il controllo numerico esegue la reazione al sovraccarico selezionata se, mentre è attivo il controllo, viene superata la potenza del mandrino massima per più di 1 secondo e contemporaneamente si scende sotto l'avanzamento minimo definito. Inserire la funzione desiderata tramite la tastiera alfanumerica.</p> <p>In combinazione con il monitoraggio usura utensile riferito al taglio, il controllo numerico analizza esclusivamente le possibilità di selezione M, E e L!</p> <p>Ulteriori informazioni: manuale utente Configurazione, prova ed esecuzione di programmi NC</p>

Colonna	Funzione
POUT	Potenza del mandrino con cui il controllo numerico deve riconoscere un'uscita dal pezzo. Inserire il valore percentuale riferito al carico di riferimento appreso. Valore consigliato: 8%
SENS	Sensibilità (aggressività) del controllo. Inserimento possibile di un valore tra 50 e 200. 50 corrisponde a un controllo pigro, 200 a un controllo molto aggressivo. Un controllo aggressivo reagisce rapidamente e con forti variazioni dei valori, ma tende alla sovraregolazione. Valore consigliato: 100
PLC	Valore che il controllo numerico deve trasferire al PLC all'inizio di un passo di lavorazione. La funzione viene definita dal costruttore della macchina, consultare il manuale della macchina



Nella tabella **AFC.TAB** si può definire un numero qualsiasi di impostazioni di controllo (righe).

Se nella directory **TNC:\table** non esiste alcuna tabella AFC.TAB, il controllo numerico impiega per una passata di apprendimento una impostazione di controllo fissa definita internamente. In alternativa con potenza di riferimento di regolazione predefinita il controllo numerico procede immediatamente alla regolazione. HEIDENHAIN raccomanda di utilizzare la tabella AFC.TAB per un processo sicuro e definito.

Procedere come segue per creare il file AFC.TAB (necessario solo se il file non è già presente):

- ▶ Selezionare il modo operativo **Programmaz.**
- ▶ Selezionare la Gestione file: premere il tasto **PGM MGT**
- ▶ Selezionare la directory **TNC:**
- ▶ Aprire il nuovo file **AFC.TAB**
- ▶ Confermare con il tasto **ENT**
- > Il controllo numerico visualizza un elenco di formati di tabella.
- ▶ Selezionare il formato di tabella **AFC.TAB** e confermare con il tasto **ENT**
- > Il controllo numerico crea la tabella con impostazioni di regolazione.

Programmazione AFC

Per programmare le funzioni AFC per avviare e terminare il ciclo di apprendimento, procedere come descritto di seguito.

-  ▶ Premere il tasto **SPEC FCT**

-  ▶ Premere il softkey **FUNZIONI PROGRAMMA**

-  ▶ Premere il softkey **FUNCTION AFC**
- ▶ Selezionare la funzione

Il controllo numerico mette a disposizione diverse funzioni con le quali è possibile avviare e terminare AFC.

- **FUNCTION AFC CTRL**: la funzione **AFC CTRL** avvia la modalità di regolazione a partire dalla posizione in cui viene eseguito questo blocco NC, anche se la fase di apprendimento non è ancora terminata.
- **FUNCTION AFC CUT BEGIN TIME1 DIST2 LOAD3**: il controllo numerico avvia una sequenza di taglio con funzione **AFC** attiva. Il cambio dal ciclo di apprendimento al funzionamento di regolazione viene eseguito non appena la potenza di riferimento può essere determinata nella fase di apprendimento oppure se è soddisfatto uno dei valori preimpostati **TIME**, **DIST** o **LOAD**.
 - Con **TIME** si definisce la durata massima della fase di apprendimento in secondi.
 - Con **DIST** si definisce il percorso massimo del ciclo di apprendimento.
 - Con **LOAD** è possibile predefinire direttamente il carico di riferimento. Un carico di riferimento immesso > 100% limita automaticamente il controllo numerico a 100%.
- **FUNCTION AFC CUT END**: la funzione **AFC CUT END** termina la regolazione AFC.



I valori predefiniti di **TIME**, **DIST** e **LOAD** sono di tipo modale. Possono essere resettati impostando **0**.



Predefinire la prestazione di riferimento standard con l'aiuto della colonna della tabella utensili **AFC LOAD** e con l'aiuto dell'immissione **LOAD** nel programma NC! Il valore **AFC LOAD** si attiva con la chiamata utensile, il valore **LOAD** con l'aiuto della funzione **FUNCTION AFC CUT BEGIN**.

Se si programmano entrambe le possibilità, il controllo numerico impiega il valore programmato nel programma NC!

Apertura della tabella AFC

Durante la passata di apprendimento il controllo numerico copia per ogni passo di lavorazione le impostazioni base definite nella tabella AFC.TAB nel file **<name>.I.AFC.DEP**. **<name>** corrisponde al nome del programma NC per il quale è stato eseguito il ciclo di apprendimento. Inoltre il controllo numerico rileva la potenza del mandrino massima rilevata durante la passata di apprendimento e memorizza anche questo valore nella tabella.

Il file **<name>.I.AFC.DEP** può essere modificato nel modo operativo **Programmaz.**.

Se necessario, si può anche cancellare un passo di lavorazione (riga completa).



Il parametro macchina **dependentFiles** (N. 122101) deve essere impostato su **MANUAL**, affinché sia possibile visualizzare i file correlati nella Gestione file.

Per poter editare il file **<name>.I.AFC.DEP**, è eventualmente necessario impostare la Gestione file affinché vengano visualizzati tutti i tipi di file (softkey **SELEZIONA TIPO**).

Ulteriori informazioni: "File", Pagina 103



Ulteriori informazioni: manuale utente Configurazione, prova ed esecuzione di programmi NC

10.4 Definizione di funzioni DIN/ISO

Panoramica



Se è collegata una tastiera alfanumerica tramite USB, è possibile impostare le funzioni DIN/ISO anche direttamente da tastiera alfanumerica.

Per la creazione di programmi DIN/ISO il controllo numerico dispone di softkey con le seguenti funzioni.

Softkey	Funzione
DIN/ISO	Selezione delle funzioni DIN/ISO
F	Avanzamento
G	Movimenti utensile, cicli e funzioni programma
I	Coordinata X del centro del cerchio o del polo
J	Coordinata Y del centro del cerchio o del polo
L	Chiamata label per sottoprogramma e ripetizione di blocchi di programma
M	Funzione ausiliaria
N	Numero blocco
T	Chiamata utensile
H	Angolo in coordinate polari
K	Coordinata Z del centro del cerchio o del polo
R	Raggio in coordinate polari
S	Velocità mandrino

10.5 Definizione del contatore

Applicazione



Consultare il manuale della macchina.
Questa funzione viene abilitata dal costruttore della macchina.

Con la funzione **FUNCTION COUNT** è possibile gestire un contatore semplice dal programma NC. Tale contatore consente ad es. di contare il numero dei pezzi realizzati.

Per la definizione procedere come segue:

- 
 - ▶ Visualizzare il livello softkey con le funzioni speciali
- 
 - ▶ Premere il softkey **FUNZIONI PROGRAMMA**
- 
 - ▶ Premere il softkey **FUNCTION COUNT**

NOTA

Attenzione, possibile perdita di dati!

Il controllo numerico gestisce un solo contatore. Se si esegue un programma NC resettando il contatore, l'avanzamento di conteggio di un altro programma NC viene cancellato.

- ▶ Verificare prima della lavorazione se il contatore è attivo
- ▶ Annotare eventualmente il valore del contatore e reinserirlo dopo la lavorazione nel menu MOD



Il valore di conteggio raggiunto può essere inciso sul pezzo con il ciclo 225.

Ulteriori informazioni: manuale utente
Programmazione di cicli

Effetto nella modalità Prova programma

Nella modalità **Prova programma** è possibile simulare il contatore. È attivo soltanto il valore di conteggio definito direttamente nel programma NC. Il valore di conteggio nel menu MOD rimane invariato.

Effetto nelle modalità Esecuzione singola ed Esecuzione continua

Il valore di conteggio del menu MOD è attivo solo nei modi operativi **Esecuzione singola** ed **Esecuzione continua**.

Il valore di conteggio rimane invariato anche dopo il riavvio del controllo numerico!

Definizione di FUNCTION COUNT

La funzione **FUNCTION COUNT** supporta le seguenti possibilità:

Softkey	Significato
FUNCTION COUNT INC	Incremento del contatore di 1
FUNCTION COUNT RESET	Ripristino del contatore
FUNCTION COUNT TARGET	Impostazione del numero nominale (valore di destinazione) Campo di immissione: 0 – 9999
FUNCTION COUNT SET	Impostazione del contatore su un valore Campo di immissione: 0 – 9999
FUNCTION COUNT ADD	Incremento del contatore di un valore Campo di immissione: 0 – 9999
FUNCTION COUNT REPEAT	Ripetizione del programma NC a partire dal label se devono essere prodotti altri pezzi

Esempio

N50 FUNCTION COUNT RESET*	Reset del valore di conteggio
N60 FUNCTION COUNT TARGET10*	Inserimento del numero nominale di lavorazioni
N70 G98 L11*	Inserimento della label di salto
N80 G ...	Lavorazione
N510 FUNCTION COUNT INC*	Incremento del valore di conteggio
N520 FUNCTION COUNT REPEAT LBL 11*	Ripetizione della lavorazione se devono essere prodotti altri pezzi
N530 M30*	
N540 %COUNT G71*	

10.6 Creazione di file di testo

Applicazione

Sul controllo numerico si possono anche inserire e elaborare dei testi con l'aiuto dell'editor di testo. Applicazioni tipiche:

- Memorizzazione di valori empirici
- Documentazione di lavorazioni
- Creazione di gruppi di formule

I file di testo sono file del tipo .A (ASCII). Desiderando elaborare altri tipi di file occorre prima convertirli nel tipo .A.

Apertura e chiusura del file di testo

- ▶ Premere il tasto di modalità **Programmaz.**
- ▶ Richiamare la Gestione file: premere il tasto **PGM MGT**
- ▶ Visualizzare i file del tipo .A: premere uno dopo l'altro i softkey **SELEZIONA TIPO** e **VIS.TUTTI**
- ▶ Selezionare il file e aprirlo con il softkey **SELEZ.** o con il tasto **ENT** oppure aprire un nuovo file: immettere un nuovo nome e confermare con il tasto **ENT**

Per uscire dall'editor di testo richiamare la Gestione file e selezionare un file di un altro tipo, ad es. un programma NC.

Softkey	Movimenti del cursore
	Cursore di una parola a destra
	Cursore di una parola a sinistra
	Cursore alla videata successiva
	Cursore alla videata precedente
	Cursore a inizio file
	Cursore a fine file

Editing di testi

Nella prima riga dell'editor di testo si trova una barra di informazione che contiene il nome del file, la sua localizzazione e l'informazione sulle righe:

- File:** nome del file di testo
- Riga:** posizione di destinazione attuale nella quale si trova il cursore
- Colonna:** posizione attuale della colonna in cui si trova il cursore

Il testo viene inserito nel punto nel quale si trova in quel momento il cursore. Il cursore può essere portato con i tasti freccia in un qualsiasi punto del file di testo.

Con il tasto **RETURN** o **ENT** è possibile inserire un ritorno a capo.

Cancellazione e reinserimento di caratteri, parole e righe

Con l'editor di testo è possibile cancellare intere parole o righe e reinserirle in un altro punto.

- ▶ Portare il cursore sulla parola o sulla riga da cancellare e da reinserire in un altro punto
- ▶ Premere il softkey **CANCELLA PAROLA** o **CANCELLA RIGA**: il testo viene eliminato e temporaneamente memorizzato
- ▶ Portare il cursore sulla posizione nella quale si desidera inserire il testo e premere il softkey **INSERIRE RIGA / PAROLA**

Softkey	Funzione
CANCELLA RIGA	Cancellazione e memorizzazione temporanea di riga
CANCELLA PAROLA	Cancellazione e memorizzazione temporanea di parola
CANCELLA CARATTERE	Cancellazione e memorizzazione temporanea di carattere
INSERIRE RIGA / PAROLA	Reinserimento riga o parola dopo la cancellazione

Elaborazione di blocchi di testo

Blocchi di testo di qualsiasi lunghezza possono essere copiati, cancellati e reinseriti in un altro punto. In tutti i casi è necessario selezionare prima il blocco di testo desiderato.

- ▶ Selezionare il blocco di testo: portare il cursore sul carattere che segna l'inizio della selezione

SELEZIONA
BLOCK

- ▶ Premere il softkey **SELEZIONA BLOCK**
- ▶ Portare il cursore sul carattere che deve segnare la fine della selezione. Muovendo il cursore con i tasti freccia direttamente verso l'alto e verso il basso, le righe di testo intermedie vengono completamente selezionate e il testo selezionato viene evidenziato mediante colori

Dopo aver selezionato il blocco di testo desiderato, elaborare il testo con i seguenti softkey.

Softkey	Funzione
TAGLIA BLOCK	Cancellazione e memorizzazione temporanea del blocco selezionato
COPIARE BLOCK	Memorizzazione temporanea del blocco selezionato, senza cancellarlo (copia)

Se il blocco temporaneamente memorizzato deve essere reinserito in un altro punto, eseguire anche i seguenti passi:

- ▶ Portare il cursore sulla posizione nella quale il blocco di testo temporaneamente memorizzato deve essere inserito

INSERIRE
BLOCK

- ▶ Premere il softkey **INSERIRE BLOCK**: il testo viene inserito

Finché il testo si trova nella memoria temporanea, esso può essere reinserito quante volte lo si desidera.

Copia di un blocco selezionato in un altro file

- ▶ Selezionare il blocco di testo come descritto sopra

COLLEGARE
AL FILE

- ▶ Premere il softkey **COLLEGARE AL FILE**.
- ▶ Il controllo numerico visualizzerà il dialogo **File di destinaz. =**.
- ▶ Inserire il percorso e il nome del file di destinazione.
- ▶ Il controllo numerico aggiungerà il blocco di testo selezionato al file di destinazione. Qualora non esistesse alcun file di destinazione con il nome inserito, il controllo numerico scrive il testo selezionato in un nuovo file.

Inserimento di un altro file nella posizione del cursore

- ▶ Portare il cursore sul punto del testo nel quale si desidera inserire un altro file di testo



- ▶ Premere il softkey **AGGIUNG. FILE**
- ▶ Il controllo numerico visualizzerà il dialogo **Nome file =**.
- ▶ Immettere il percorso e il nome del file da inserire

Ricerca di parti di testo

Con la funzione di ricerca dell'editor di testo si possono trovare parole o stringhe di caratteri nel testo. Il controllo numerico offre due alternative.

Ricerca di un testo attuale

La funzione di ricerca deve trovare una parola che corrisponde alla parola sulla quale si trova il cursore:

- ▶ Portare il cursore sulla parola desiderata
- ▶ Selezione della funzione di ricerca: premere il softkey **CERCARE**
- ▶ Premere il softkey **TROVARE PAROLA ATTUALE**
- ▶ Ricerca testo: premere il softkey **CERCARE**
- ▶ Uscire dalla funzione di ricerca: premere il softkey **FINE**

Ricerca di un testo qualsiasi

- ▶ Selezione della funzione di ricerca: premere il softkey **CERCARE**. Il controllo numerico visualizza il dialogo **Ricerca testo :**
- ▶ Inserire il testo da cercare
- ▶ Ricerca testo: premere il softkey **CERCARE**
- ▶ Uscire dalla funzione di ricerca: premere il softkey **FINE**

10.7 Tabella liberamente definibili

Principi fondamentali

Nelle tabelle liberamente definibili è possibile memorizzare e leggere informazioni dal programma NC. A tale scopo sono disponibili le funzioni dei parametri Q da **D26** a **D28**.

Il formato delle tabelle liberamente definibili, ossia le colonne contenute e le relative proprietà, può essere modificato con l'editor delle strutture. È così possibile creare tabelle su misura per la relativa applicazione.

Inoltre è possibile commutare tra una rappresentazione a tabella (impostazione standard) e una rappresentazione a maschera.

NO	Y	Z	A	C	DOC
1	99.994	49.999	0		PAT 1
2	99.989	50.001	0		PAT 2
3	100.002	49.995	0		PAT 4
4	99.990	50.003	0		PAT 5
5					
6					
7					
8					
9					
10					



I nomi di tabelle e relative colonne devono iniziare con una lettera e non possono includere caratteri di calcolo, ad es. **+**. In base ai comandi SQL, tali caratteri possono comportare problemi in fase di importazione ed esportazione di dati.

Creazione di una tabella liberamente definibile

Procedere come descritto di seguito:

PGM
MGT

- ▶ Premere il tasto **PGM MGT**
- ▶ Inserire un nome file qualsiasi con l'estensione **.TAB**

ENT

- ▶ Confermare con il tasto **ENT**
- ▶ Il controllo numerico visualizza una finestra in primo piano con i formati definiti per le tabelle.
- ▶ Selezionare con il tasto cursore un modello di tabella ad es. **example.tab**

ENT

- ▶ Confermare con il tasto **ENT**
- ▶ Il controllo numerico apre una nuova tabella nel formato predefinito.
- ▶ Per adattare la tabella alle relative esigenze, è necessario modificare il formato della tabella, **Ulteriori informazioni:** "Modifica del formato della tabella", Pagina 349



Consultare il manuale della macchina.

Il costruttore della macchina può creare modelli di tabelle personalizzati e salvarli nel controllo numerico. Se si crea una nuova tabella, il controllo numerico apre una finestra in primo piano con tutti i modelli presenti di tabelle.



Anche l'operatore può salvare i propri modelli di tabelle nel controllo numerico. A tale scopo creare una nuova tabella, modificare il formato della tabella e salvarla nella directory **TNC:\system\proto**. Quando si vuole creare poi una nuova tabella, il modello predefinito viene sempre proposto dal controllo numerico nella finestra di selezione dei modelli di tabelle.

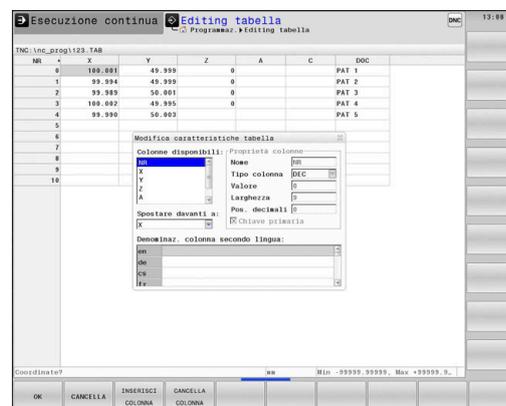
Modifica del formato della tabella

Procedere come descritto di seguito:

- EDITING
FORMATO
- ▶ Premere il softkey **EDITING FORMATO**
 - Il controllo numerico apre una finestra in primo piano in cui è rappresentata la struttura della tabella.
 - ▶ Adattare il formato

Il controllo numerico offre le seguenti possibilità:

Istruzione per la struttura	Significato
Colonne disponibili:	Elenco di tutte le colonne contenute nella tabella
Spostare davanti a:	La voce evidenziata nelle Colonne disponibili è spostata davanti a questa colonna
Cognome	Nome colonna: viene visualizzato nella riga di intestazione
Tipo colonna	TEXT: immissione testo SIGN: segno + o - BIN: numero binario DEC: decimali, positivi, numero intero (numero cardinale) HEX: numero esadecimale INT: numero intero LENGTH: lunghezza (viene convertita in programmi con inch) FEED: avanzamento (mm/min o 0.1 inch/min) IFEED: avanzamento (mm/min o inch/min) FLOAT: numero a virgola mobile BOOL: valore booleano INDEX: indice TSTAMP: formato definito per data e ora UPTTEXT: immissione del testo in lettere maiuscole PATHNAME: nome del percorso
Valore default	Valore con cui sono predefiniti i campi in questa colonna
Larghezza	Larghezza della colonna (numero di caratteri)
Chiave primaria	Prima colonna della tabella
Denominaz. colonna secondo lingua	Dialoghi nella relativa lingua



Le colonne con un tipo che consente caratteri alfabetici, ad es. **TEXT**, è possibile eseguire lettura o scrittura soltanto con parametri QS, anche se il contenuto della cella è una cifra.

Nella maschera è possibile lavorare con un mouse collegato o con i tasti di navigazione.

Procedere come descritto di seguito:



- ▶ Premere i tasti di navigazione per saltare nei campi di immissione



- ▶ Aprire i menu con il tasto **GOTO**.



- ▶ All'interno di un campo di immissione navigare con i tasti freccia



In una tabella che contiene già delle righe non è possibile modificare le caratteristiche **Nome** e **Tipo colonna**. Solo se si cancellano tutte le righe, è possibile modificare queste caratteristiche. Creare eventualmente in precedenza una copia di backup della tabella.

Con la combinazione di tasti **CE** e quindi **ENT** si resettano i valori non validi in campi con tipo colonna **TSTAMP**.

Uscita dall'editor delle strutture

Procedere come descritto di seguito:



- ▶ Premere il softkey **OK**
- > Il controllo numerico chiude la maschera dell'editor e conferma le modifiche.



- ▶ In alternativa premere il softkey **INTERRUZ**.
- > Il controllo numerico rifiuta tutte le modifiche immesse.

Commutazione tra rappresentazione a tabella e rappresentazione a maschera

Tutte le tabelle con estensione **.TAB** possono essere visualizzate sia in rappresentazione a elenco sia in rappresentazione a maschera.

Passare da una vista all'altra come descritto di seguito



- ▶ Premere il tasto di **ripartizione dello schermo**



- ▶ Premere il softkey con la vista desiderata

Nella rappresentazione a maschera il controllo numerico elenca nella parte sinistra dello schermo i numeri di riga con il contenuto della prima colonna.

Nella vista della maschera è possibile modificare i dati come descritto di seguito.



- ▶ Premere il tasto **ENT** per passare sul lato destro al campo di immissione successivo

Seleziona di un'altra riga da elaborare



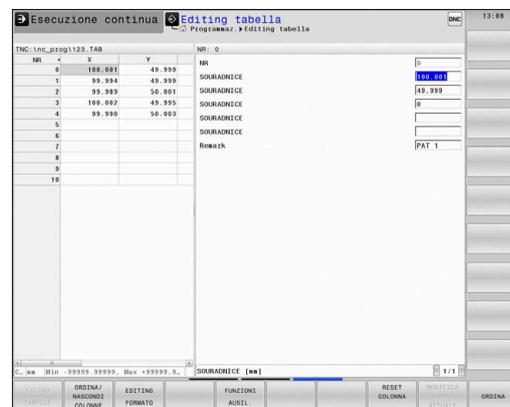
- ▶ Premere il tasto **Scheda successiva**
- ▶ Il cursore passa nella finestra sinistra.



- ▶ Selezionare la riga desiderata con i tasti cursore



- ▶ Con il tasto **Scheda successiva** tornare nella finestra di immissione



D26 – Apertura di una tabella liberamente definibile

Con la funzione **D26** si può aprire una tabella liberamente definibile per poterci poi scrivere con la funzione **D27** oppure, per leggere da tale tabella con **D28**.



In ogni programma NC può essere aperta un'unica tabella. Un nuovo blocco NC contenente **D26** chiude automaticamente l'ultima tabella aperta.
La tabella da aprire deve avere l'estensione **.TAB**.

Esempio: apertura della tabella TAB1.TAB, memorizzata nella directory TNC:\DIR1

N56 D26 TNC:\DIR1\tab1.tab

D27 – Scrittura di una tabella liberamente definibile

Mediante la funzione **D27** si può scrivere in una tabella precedentemente aperta mediante **D26**.

È possibile definire, ossia scrivere, diversi nomi di colonna in un blocco **D27**. I nomi delle colonne devono trovarsi tra virgolette ed essere separati da una virgola. Il valore che il controllo numerico deve scrivere in ciascuna colonna viene definito nei parametri Q.



La funzione **D27** scrive di default valori nella tabella attualmente aperta anche nel modo operativo **Prova programma**. Con la funzione **D18 ID992 NR16** è possibile chiedere in quale modalità viene eseguito il programma NC. Qualora la funzione **D27** possa essere eseguita soltanto nei modi operativi **Esecuzione singola** ed **Esecuzione continua**, è possibile passare con l'istruzione di salto alla relativa sezione del programma.

Ulteriori informazioni: "Decisioni IF/THEN con i parametri Q", Pagina 274

Se si descrivono più colonne in un solo blocco NC, è necessario salvare i valori da scrivere in parametri Q con numeri in sequenza.

Il controllo numerico visualizza un messaggio di errore, se si desidera scrivere in una cella della tabella bloccata o non presente.

Se si desidera scrivere in un campo di testo (ad es. tipo colonna **UPTXT**), utilizzare i parametri QS. In campi numerici scrivere con parametri Q, QL o QR.

Esempio

Alla riga 5 della tabella aperta attualmente, scrivere nelle colonne Raggio, Profondità e D. I valori che devono essere scritti nella tabella devono essere memorizzati nei parametri **Q5**, **Q6** e **Q7**.

N50 Q5 = 3,75

N60 Q6 = -5

N70 Q7 = 7,5

N80 D27 P01 5/"RADIUS,TIEFE,D" = Q5

D28 – Lettura di una tabella liberamente definibile

Con la funzione **D28** si legge dalla tabella precedentemente aperta mediante **D26**.

È possibile definire, ossia leggere, diversi nomi di colonna in un blocco **D28**. I nomi delle colonne devono trovarsi tra virgolette ed essere separati da una virgola. Il numero del parametro Q nel quale il controllo numerico dovrà scrivere il primo valore letto deve essere definito nel blocco **D28**.



Se si leggono più colonne in un blocco NC, il controllo numerico memorizza i valori letti in parametri Q con un numero in sequenza dello stesso tipo, ad es. **QL1**, **QL2** e **QL3**.

Per leggere un campo di testo, utilizzare i parametri QS. In campi numerici leggere con parametri Q, QL o QR.

Esempio

Dalla riga 6 della tabella attualmente aperta, leggere i valori delle colonne **X**, **Y** e **D**. Memorizzare il primo valore nel parametro Q **Q10** (il secondo in **Q11**, il terzo in **Q12**).

Dalla stessa riga salvare la colonna **DOC** in **QS1**.

N50 D28 Q10 = 6/"X,Y,D"

N60 D28 QS1 = 6/"DOC"

Adattamento del formato della tabella

NOTA

Attenzione, possibile perdita di dati!

La funzione **ADATTA TABELLA/ NC PGM** modifica definitivamente il formato di tutte tabella. Il controllo numerico non esegue alcun backup automatico dei file prima di modificare il formato. I file risultano così modificati in modo permanente ed eventualmente non sono più utilizzabili.

- Utilizzare la funzione esclusivamente in accordo con il costruttore della macchina

Softkey

Funzione

ADATTA
TABELLA/
NC PGM

Adattamento del formato delle tabelle presenti in seguito alla modifica della versione software del controllo numerico



I nomi di tabelle e relative colonne devono iniziare con una lettera e non possono includere caratteri di calcolo, ad es. **+**. In base ai comandi SQL, tali caratteri possono comportare problemi in fase di importazione ed esportazione di dati.

10.8 Numero di giri a impulsi FUNCTION S-PULSE

Programmazione del numero di giri a impulsi

Applicazione



- Consultare il manuale della macchina.
- Leggere e attenersi alla descrizione funzionale del costruttore della macchina.
- Osservare le norme di sicurezza.

La funzione **FUNCTION S-PULSE** consente di programmare un numero di giri a impulsi per evitare le oscillazioni intrinseche della macchina ad es. alla rotazione con numero di giri costante.

Con il valore di immissione P-TIME si definisce la durata di un'oscillazione (lunghezza del periodo), con il valore di immissione SCALE la modifica del numero di giri in percentuale. Il numero di giri del mandrino varia in modo sinusoidale del valore nominale.

Procedura

Esempio

N30 FUNCTION S-PULSE P-TIME10 SCALE5*

Per la definizione procedere come segue:

SPEC
FCT

- ▶ Visualizzare il livello softkey con le funzioni speciali

FUNZIONI
PROGRAMMA

- ▶ Premere il softkey **FUNZIONI PROGRAMMA**

FUNCTION
SPINDLE

- ▶ Premere il softkey **FUNCTION SPINDLE**

SPINDLE-
PULSE

- ▶ Premere il softkey **SPINDLE-PULSE**
- ▶ Definire la lunghezza del periodo P-TIME
- ▶ Definire la modifica del numero di giri SCALE

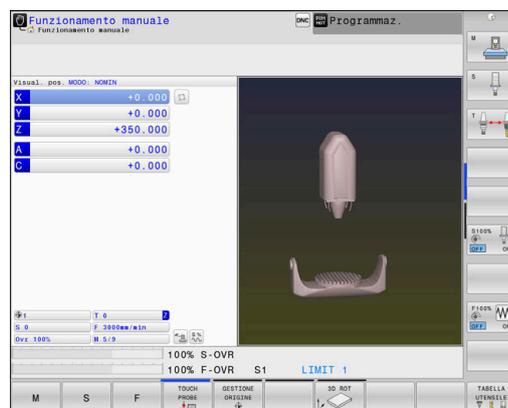


Il controllo numerico non supera mai una limitazione programmata del numero di giri. Il numero di giri viene mantenuto finché la curva sinusoidale della funzione **FUNCTION S-PULSE** scende di nuovo al di sotto del numero di giri massimo.

Icone

Nella visualizzazione di stato l'icona indica lo stato del numero di giri a impulsi:

Icona	Funzione
	Numero di giri a impulsi attivo



Reset del numero di giri a impulsi

Esempio

N40 FUNCTION S-PULSE RESET*

Con la funzione **FUNCTION S-PULSE RESET** si resetta il numero di giri a impulsi.

Per la definizione procedere come segue:

- SPEC FCT ▶ Visualizzare il livello softkey con le funzioni speciali
- FUNZIONI PROGRAMMA ▶ Premere il softkey **FUNZIONI PROGRAMMA**
- FUNCTION SPINDLE ▶ Premere il softkey **FUNCTION SPINDLE**
- RESET SPINDLE-PULSE ▶ Premere il softkey **RESET SPINDLE-PULSE**

10.9 Tempo di attesa FUNCTION FEED

Programmazione del tempo di attesa

Applicazione



Consultare il manuale della macchina.
Leggere e attenersi alla descrizione funzionale del costruttore della macchina.
Osservare le norme di sicurezza.

La funzione **FUNCTION FEED DWELL** consente di programmare un tempo di attesa ripetitivo in secondi, ad es. per determinare una rottura del truciolo in un ciclo di tornitura. Programmare **FUNCTION FEED DWELL** direttamente prima della lavorazione che si intende eseguire con rottura truciolo.

Il tempo di attesa definito di **FUNCTION FEED DWELL** è attivo in modalità di fresatura e in quella di tornitura.

La funzione **FUNCTION FEED DWELL** è attiva con movimenti in rapido e movimenti di tastatura.

NOTA

Attenzione Pericolo per l'utensile e il pezzo!

Se la funzione **FUNCTION FEED DWELL** è attiva, il controllo numerico interrompe ripetutamente l'avanzamento. Durante l'interruzione dell'avanzamento l'utensile attende nella posizione attuale mentre il mandrino continua a girare. Tale comportamento comporta lo scarto del pezzo in caso di filettatura. Durante l'esecuzione sussiste inoltre il pericolo di rottura dell'utensile!

- ▶ Disattivare la funzione **FUNCTION FEED DWELL** prima di realizzare le filettature

Procedura

Esempio

N30 FUNCTION FEED DWELL D-TIME0.5 F-TIME5*

Per la definizione procedere come segue:

-  ▶ Visualizzare il livello softkey con le funzioni speciali
-  ▶ Premere il softkey **FUNZIONI PROGRAMMA**
-  ▶ Premere il softkey **FUNCTION FEED**
-  ▶ Premere il softkey **FEED DWELL**
- ▶ Definire la durata dell'intervallo di attesa D-TIME
- ▶ Definire la durata dell'intervallo di lavorazione F-TIME

Reset del tempo di attesa



Resettare il tempo di attesa direttamente dopo la lavorazione eseguita con la rottura truciolo

Esempio

N40 FUNCTION FEED DWELL RESET*

Con la funzione **FUNCTION FEED DWELL RESET** si resetta il tempo di attesa ripetitivo.

Per la definizione procedere come segue:

- 
 - ▶ Visualizzare il livello softkey con le funzioni speciali
- 
 - ▶ Premere il softkey **FUNZIONI PROGRAMMA**
- 
 - ▶ Premere il softkey **FUNCTION FEED**
- 
 - ▶ Premere il softkey **RESET FEED DWELL**



È possibile resettare il tempo di attesa anche immettendo D-TIME 0.

Il controllo numerico effettua automaticamente il reset della funzione **FUNCTION FEED DWELL** alla fine di un programma.

10.10 Tempo di attesa FUNCTION DWELL

Programmazione del tempo di attesa

Applicazione

La funzione **FUNCTION DWELL** consente di programmare un tempo di attesa in secondi o definire il numero di giri mandrino per l'attesa.

Il tempo di attesa definito di **FUNCTION DWELL** è attivo in modalità di fresatura e in quella di tornitura.

Procedura

Esempio

N30 FUNCTION DWELL TIME10*

Esempio

N40 FUNCTION DWELL REV5.8

Per la definizione procedere come segue:

- SPEC
FCT
 - ▶ Visualizzare il livello softkey con le funzioni speciali
- FUNZIONI
PROGRAMMA
 - ▶ Premere il softkey **FUNZIONI PROGRAMMA**
- FUNCTION
DWELL
 - ▶ Softkey **FUNCTION DWELL**
- DWELL
TIME
 - ▶ Premere il softkey **DWELL TIME**
- DWELL
REVOLUTIONS
 - ▶ Definire la durata in secondi
 - ▶ In alternativa premere il softkey **DWELL REVOLUTIONS**
 - ▶ Definire il numero dei giri mandrino

10.11 Sollevamento dell'utensile con Stop NC: FUNCTION LIFTOFF

Programmazione con FUNCTION LIFTOFF

Premesse



Consultare il manuale della macchina.

Questa funzione viene configurata e abilitata dal costruttore della macchina. Il costruttore della macchina definisce nel parametro della macchina **CfgLiftOff** (N. 201400) il percorso che il controllo numerico deve compiere durante un **LIFTOFF**. Con l'ausilio del parametro macchina **CfgLiftOff** la funzione può essere anche disattivata.

Nella tabella utensili nella colonna **LIFTOFF** va inserito il parametro **Y** per l'utensile attivo.

Ulteriori informazioni: manuale utente Configurazione, prova ed esecuzione di programmi NC

Applicazione

La funzione **LIFTOFF** è attivo nelle seguenti condizioni:

- in caso di Stop NC attivato dall'operatore
- in caso di Stop NC attivato dal software, ad es. se si verifica un errore nel sistema di azionamento
- in caso di interruzione della tensione

L'utensile si solleva dal profilo di max 2 mm. Il controllo numerico calcola la direzione di sollevamento sulla base delle immissioni nel blocco **FUNCTION LIFTOFF**.

Sono disponibili le seguenti possibilità per programmare la funzione **LIFTOFF**:

- **FUNCTION LIFTOFF TCS X Y Z:** sollevamento nel sistema di coordinate utensile con vettore definito
- **FUNCTION LIFTOFF TCS TCS SPB:** sollevamento nel sistema di coordinate utensile con angolo definito
- Sollevamento in direzione asse utensile con **M148**

Ulteriori informazioni: "Sollevamento automatico dell'utensile dal profilo in caso di arresto NC: M148", Pagina 241

Liftoff in modalità di tornitura**NOTA****Attenzione Pericolo per l'utensile e il pezzo!**

Se si impiega la funzione **FUNCTION LIFTOFF ANGLE TCS** in modalità di tornitura, possono verificarsi movimenti indesiderati degli assi. Il comportamento del controllo numerico dipende dalla descrizione cinematica e dal ciclo 800 (**Q498=1**).

- ▶ Testare con cautela il programma NC o la sezione del programma nel modo operativo **Esecuzione singola**
- ▶ Modificare eventualmente il segno dell'angolo definito

Il controllo numerico calcola la soluzione come descritto di seguito.

- Se il mandrino utensile è definito come asse, il **LIFTOFF** viene ruotato con inversione dell'utensile.
- Se il mandrino utensile è definito come trasformazione cinematica, il **LIFTOFFnon** viene ruotato con inversione dell'utensile.

Ulteriori informazioni: manuale utente Programmazione di cicli

Programmazione del sollevamento con vettore definito**Esempio**

N40 FUNCTION LIFTOFF TCS X+0 Y+0.5 Z+0.5*

Con **LIFTOFF TCS X Y Z** si definisce la direzione di sollevamento come vettore nel sistema di coordinate utensile. Il controllo numerico calcola sulla base del percorso globale definito dal costruttore della macchina il percorso di sollevamento dei singoli assi.

Per la definizione procedere come segue:

- SPEC
FCT

 ▶ Visualizzare il livello softkey con le funzioni speciali
- FUNZIONI
PROGRAMMA

 ▶ Premere il softkey **FUNZIONI PROGRAMMA**
- FUNCTION
LIFTOFF

 ▶ Premere il softkey **FUNCTION LIFTOFF**
- LIFTOFF
TCS

 ▶ Premere il softkey **LIFTOFF TCS**
- ▶ Inserire i componenti del vettore in X, Y e Z

Programmazione del sollevamento con angolo definito

Esempio

N40 FUNCTION LIFTOFF ANGLE TCS SPB+20*

Con **LIFTOFF ANGLE TCS SPB** si definisce la direzione di sollevamento come angolo solido nel sistema di coordinate utensile. Questa funzione è particolarmente indicata per la lavorazione di tornitura.

L'angolo indicato SPB descrive l'angolo tra Z e X. Se si imposta 0°, l'utensile si solleva in direzione asse Z.

Per la definizione procedere come segue:

-  ▶ Visualizzare il livello softkey con le funzioni speciali
-  ▶ Premere il softkey **FUNZIONI PROGRAMMA**
-  ▶ Premere il softkey **FUNCTION LIFTOFF**
-  ▶ Premere il softkey **LIFTOFF ANGLE TCS**
▶ Inserire l'angolo SPB

Resettare la funzione Liftoff

Esempio

N40 FUNCTION LIFTOFF RESET*

Con la funzione **FUNCTION LIFTOFF RESET** si resetta il sollevamento.

Per la definizione procedere come segue:

-  ▶ Visualizzare il livello softkey con le funzioni speciali
-  ▶ Premere il softkey **FUNZIONI PROGRAMMA**
-  ▶ Premere il softkey **FUNCTION LIFTOFF**
-  ▶ Premere il softkey **LIFTOFF RESET**



Il sollevamento può essere resettato anche con M149. Il controllo numerico effettua automaticamente il reset della funzione **FUNCTION LIFTOFF** alla fine di un programma.

11

**Lavorazione a più
assi**

11.1 Funzioni per la lavorazione a più assi

In questo capitolo sono raggruppate tutte le funzioni del controllo numerico correlate alla lavorazione a più assi.

Funzione del controllo numerico	Descrizione	Pagina
PLANE	Definizione delle lavorazioni nel piano di lavoro ruotato	365
M116	Avanzamento di assi rotativi	396
PLANE/M128	fresatura inclinata	395
M126	Spostamento di assi rotativi con ottimizzazione del percorso	397
M94	Riduzione del valore visualizzato di assi rotativi	398
M128	Definizione del comportamento del controllo numerico per il posizionamento di assi rotativi	399
M138	Selezione degli assi rotativi	402
M144	Calcolo della cinematica della macchina	403

11.2 Funzione PLANE: rotazione del piano di lavoro (opzione #8)

Introduzione



Consultare il manuale della macchina.

Le funzioni per la rotazione del piano di lavoro devono essere abilitate dal costruttore della macchina.

La funzione **PLANE** può essere impiegata solo su macchine dotate di almeno due assi rotativi (assi della tavola, assi della testa o combinati). La funzione **PLANE AXIAL** costituisce un'eccezione. **PLANE AXIAL** può essere impiegata anche su macchine con un solo asse rotativo programmabile.

Con le funzioni **PLANE** (ingl. plane = piano) si dispone di potenti funzioni con cui è possibile definire in modo diverso i piani di lavoro ruotati.

La definizione dei parametri delle funzioni **PLANE** è suddivisa in due parti:

- La definizione geometrica del piano, che è diversa per ciascuna delle funzioni **PLANE** disponibili
- Il comportamento nel posizionamento della funzione **PLANE**, che deve essere considerato indipendente dalla definizione del piano e che è identico per tutte le funzioni **PLANE**

Ulteriori informazioni: "Definizione del comportamento nel posizionamento della funzione PLANE", Pagina 384

NOTA

Attenzione Pericolo di collisione!

All'accensione della macchina il controllo numerico cerca di ripristinare lo stato di disattivazione del piano ruotato. In certe condizioni questo non è possibile. Si applica ad es. quando si esegue la rotazione con angolo asse e la macchina è configurata con angolo solido oppure se la cinematica è stata modificata.

- ▶ Se possibile, resettare la rotazione prima dello spegnimento
- ▶ Alla riaccensione verificare lo stato della rotazione

NOTA**Attenzione Pericolo di collisione!**

Il ciclo **28 SPECULARITA** può presentare effetti diversi in combinazione con la funzione **Rotazione piano di lavoro**. Determinanti in tal caso sono la sequenza di programmazione, gli assi speculari e la funzione di rotazione utilizzata. Durante l'operazione di rotazione e la lavorazione successiva sussiste il pericolo di collisione!

- ▶ Verificare esecuzione e posizioni con l'ausilio della simulazione grafica
- ▶ Testare con cautela il programma NC o la sezione del programma nel modo operativo **Esecuzione singola**

Esempi

- 1 Ciclo **28 SPECULARITA** programmato prima della funzione di rotazione senza assi rotativi:
 - Viene rappresentata in speculare la rotazione della funzione **PLANE** impiegata (eccetto **PLANE AXIAL**)
 - La rappresentazione speculare non ha alcun effetto dopo la rotazione con **PLANE AXIAL** o ciclo **19**
- 2 Ciclo **28 SPECULARITA** programmato prima della funzione di rotazione con un asse rotativo:
 - L'asse rotativo speculare non ha alcun effetto sulla rotazione della funzione **PLANE** impiegato; viene rappresentato in speculare esclusivamente il movimento dell'asse rotativo



Note operative e di programmazione

- La funzione Conferma posizione reale non è possibile con piano di lavoro ruotato attivo.
- Se si utilizza la funzione **PLANE** con **M120** attiva, il controllo numerico attivo disattiva automaticamente la compensazione del raggio e quindi anche la funzione **M120**.
- Resettare le funzioni **PLANE** sempre con **PLANE RESET**. L'immissione del valore 0 in tutti i parametri **PLANE** (ad es. tutti i tre angoli solidi) resetta esclusivamente l'angolo, non la funzione.
- Se si intende limitare con la funzione **M138** il numero degli assi orientabili, è possibile ridurre le possibilità di rotazione sulla macchina. Per il calcolo dell'angolo dell'asse negli assi deselezionati il controllo numerico imposta il valore 0.
- Il controllo numerico supporta la rotazione del piano di lavoro solo con l'asse mandrino Z.

Introduzione

Con le principali funzioni **PLANE** (eccetto **PLANE AXIAL**) si descrive il piano di lavoro desiderato in modo indipendente dagli assi rotativi presenti sulla macchina. Sono disponibili le seguenti possibilità:

Softkey	Funzione	Parametri necessari	Pag.
	SPATIAL	Tre angoli solidi SPA, SPB, SPC	370
	PROJECTED	Due angoli di proiezione PROPR e PROMIN ed un angolo di rotazione ROT	372
	EULER	Tre angoli di Eulero precessione (EULPR), nutazione (EULNU) e rotazione (EULROT)	374
	VECTOR	Vettore normale per la definizione del piano e vettore base per la definizione della direzione dell'asse X ruotato	376
	POINTS	Coordinate di tre punti qualsiasi del piano da ruotare	379
	RELATIVE	Angolo solido unico, con effetto incrementale	381
	AXIAL	Fino a tre angoli asse assoluti o incrementali A, B, C	382
	RESET	Reset della funzione PLANE	369

Avvio dell'animazione

Per chiarire le varie possibilità di definizione della singola funzione **PLANE**, è possibile avviare le animazioni tramite softkey. A tale scopo occorre attivare da prima la modalità di animazione e selezionare di seguito la funzione **PLANE** desiderata. Durante l'animazione il controllo numerico evidenzia su sfondo blu il softkey della funzione **PLANE** selezionata.

Softkey	Funzione
	Attivazione della modalità di animazione
	Selezione dell'animazione (sfondo blu)

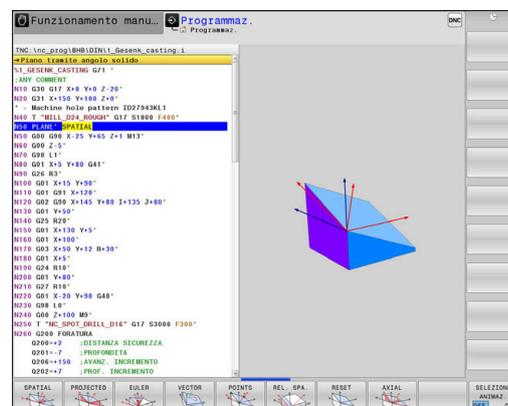
Definizione della funzione PLANE

SPEC
FCT

- ▶ Visualizzare il livello softkey con le funzioni speciali

ROTAZIONE
PIANO DI
LAVORO

- ▶ Premere il softkey
ROTAZIONE PIANO DI LAVORO
- ▶ Il controllo numerico mostra nel livello softkey la funzione **PLANE** disponibile.
- ▶ Selezionare la funzione **PLANE**



Selezione della funzione

- ▶ Selezionare la funzione desiderata con il softkey
- ▶ Il controllo numerico continua il dialogo chiedendo i parametri necessari.

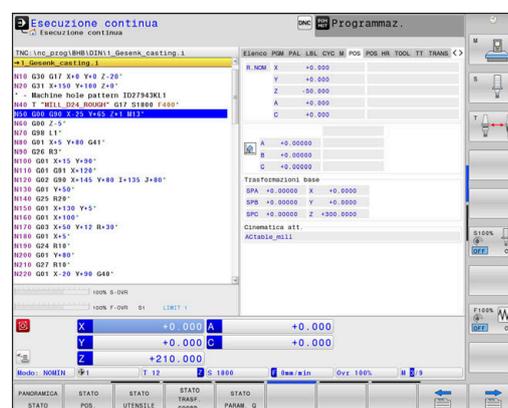
Selezione della funzione con animazione attiva

- ▶ Selezionare la funzione desiderata con il softkey
- ▶ Il controllo numerico visualizza l'animazione.
- ▶ Per confermare la funzione al momento attiva, premere di nuovo il softkey della funzione o premere il tasto **ENT**

Visualizzazione della posizione

Appena si attiva una qualsiasi funzione **PLANE** (eccetto **PLANE AXIAL**), il controllo numerico mostra nella visualizzazione di stato supplementare l'angolo solido calcolato.

In modalità Percorso residuo (**DISREA** e **DISREF**), durante la rotazione (modalità **MOVE** o **TURN**) nell'asse rotativo il controllo numerico visualizza il percorso fino alla posizione finale calcolata dell'asse rotativo.



Reset della funzione PLANE

Esempio

N10 PLANE RESET MOVE DIST50 F1000*

SPEC
FCT

- ▶ Visualizzare il livello softkey con le funzioni speciali

ROTAZIONE
PIANO DI
LAVORO

- ▶ Premere il softkey **ROTAZIONE PIANO DI LAVORO**
- > Il controllo numerico mostra nel livello softkey le funzioni **PLANE** disponibili

RESET

- ▶ Selezionare la funzione di reset

MOVE

- ▶ Definire se il controllo numerico deve riportare automaticamente gli assi rotativi in posizione base (**MOVE** o **TURN**) oppure no (**STAY**)

Ulteriori informazioni: "Rotazione automatica: MOVE/TURN/STAY (immissione obbligatoria)", Pagina 385

END

- ▶ Premere il tasto **END**



La funzione **PLANE RESET** resetta la rotazione attiva e l'angolo (funzione **PLANE** o ciclo **G80**) (angolo = 0 e funzione inattiva). Non è necessaria una definizione ripetuta.

La rotazione nel modo operativo **Funzionamento manuale** si disattiva tramite il menu 3D ROT.

Ulteriori informazioni: manuale utente Configurazione, prova ed esecuzione di programmi NC

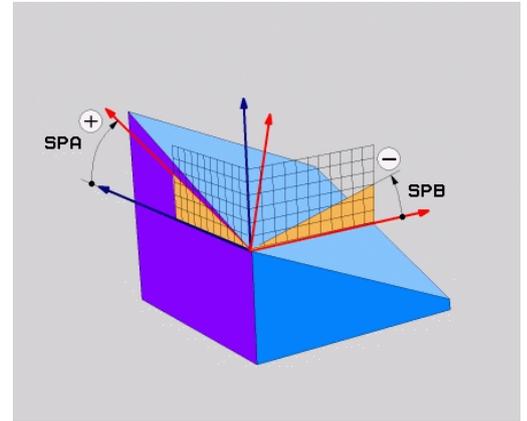
Definizione del piano di lavoro mediante angoli solidi: PLANE SPATIAL

Applicazione

Gli angoli solidi definiscono un piano di lavoro utilizzando fino a tre rotazioni nel sistema di coordinate non ruotato del pezzo (sequenza di rotazione **A-B-C**).

La maggior parte degli utenti si basano su tre rotazioni successive in sequenza inversa (sequenza di rotazione **C-B-A**).

Il risultato è identico per entrambe le viste come mostra il seguente confronto.

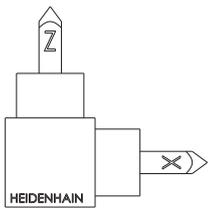


Esempio

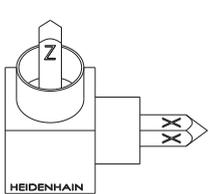
PLANE SPATIAL SPA+45 SPB+0 SPC+90 ...

A-B-C

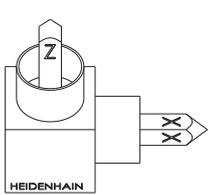
Rotazione base A0° B0° C0°



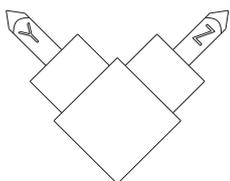
A+45°



B+0°

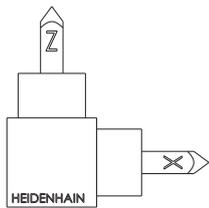


C+90°

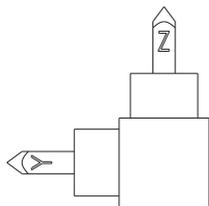


C-B-A

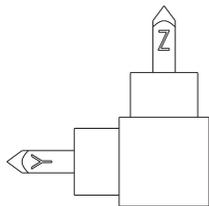
Rotazione base A0° B0° C0°



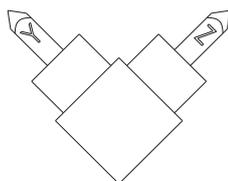
C+90°



B+0°



A+45°



Confronto delle sequenze di rotazione:

■ **Sequenza di rotazione A-B-C:**

- 1 Rotazione dell'asse X non ruotato del sistema di coordinate pezzo
- 2 Rotazione dell'asse Y non ruotato del sistema di coordinate pezzo
- 3 Rotazione dell'asse Z non ruotato del sistema di coordinate pezzo

■ **Sequenza di rotazione C-B-A:**

- 1 Rotazione dell'asse Z non ruotato del sistema di coordinate pezzo
- 2 Rotazione dell'asse Z ruotato
- 3 Rotazione dell'asse X ruotato



Note per la programmazione

- Si devono definire sempre tutti i tre angoli solidi **SPA**, **SPB** e **SPC**, anche se uno o più angoli contengono il valore 0.
- Il ciclo **G80** necessita in funzione della macchina l'immissione di angoli solidi o angoli assiali. Se la configurazione (impostazione parametri macchina) consente le immissioni di angoli solidi, la definizione dell'angolo è identica nel ciclo **G80** e nella funzione **PLANE SPATIAL**.
- Il comportamento di posizionamento può essere selezionato. **Ulteriori informazioni:** "Definizione del comportamento nel posizionamento della funzione PLANE", Pagina 384

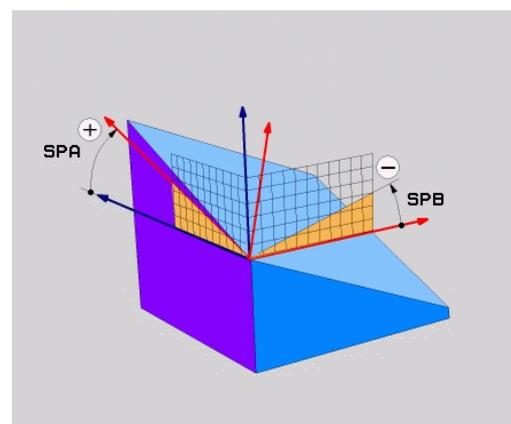
Parametri di immissione

Esempio

N50 PLANE SPATIAL SPA+27 SPB+0 SPC+45*

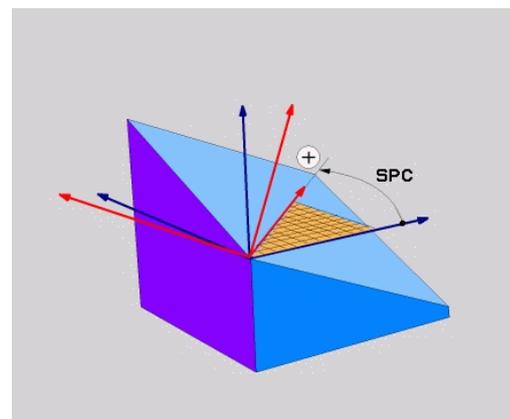


- ▶ **Angolo solido A?:** angolo di rotazione **SPA** intorno all'asse X (non ruotato). Campo di immissione da -359.9999° a $+359.9999^\circ$
- ▶ **Angolo solido B?:** angolo di rotazione **SPB** intorno all'asse Y (non ruotato). Campo di immissione da -359.9999° a $+359.9999^\circ$
- ▶ **Angolo solido C?:** angolo di rotazione **SPC** intorno all'asse Z (non ruotato). Campo di immissione da -359.9999° a $+359.9999^\circ$
- ▶ Continuare con le caratteristiche di posizionamento
Ulteriori informazioni: "Definizione del comportamento nel posizionamento della funzione PLANE", Pagina 384



Sigle utilizzate

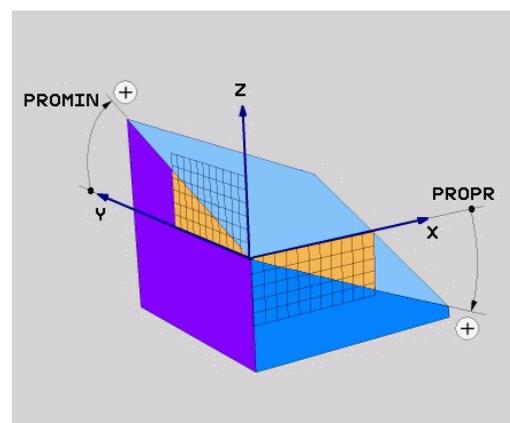
Sigla	Significato
SPATIAL	In ingl. spatial = spaziale
SPA	spatial A : rotazione intorno all'asse X (non ruotato)
SPB	spatial B : rotazione intorno all'asse Y (non ruotato)
SPC	spatial C : rotazione intorno all'asse Z (non ruotato)

**Definizione del piano di lavoro mediante angoli di proiezione: PLANE PROJECTED****Applicazione**

Gli angoli di proiezione definiscono un piano di lavoro indicando due angoli che possono essere determinati mediante proiezione del 1° piano di coordinate (Z/X con asse utensile Z) e del 2° piano di coordinate (Y/Z con asse utensile Z) nel piano di lavoro da definire.

**Note per la programmazione**

- Gli angoli di proiezione sono conformi alle proiezioni angolari sui piani di un sistema di coordinate ortogonali. Solo per pezzi ortogonali, gli angoli sulle superfici esterne del pezzo sono identici agli angoli di proiezione. Con pezzi non ortogonali, i dati angolari del disegno tecnico divergono così spesso dagli angoli di proiezione effettivi.
- Il comportamento di posizionamento può essere selezionato. **Ulteriori informazioni:** "Definizione del comportamento nel posizionamento della funzione PLANE", Pagina 384

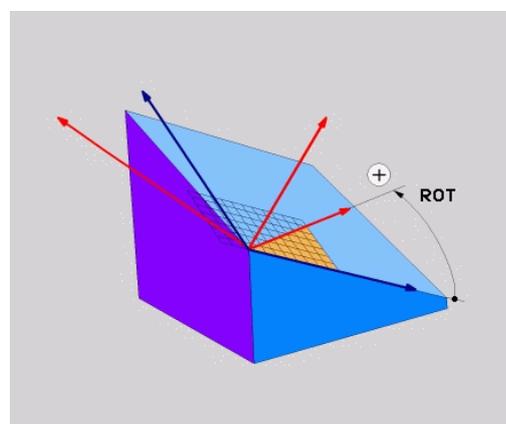
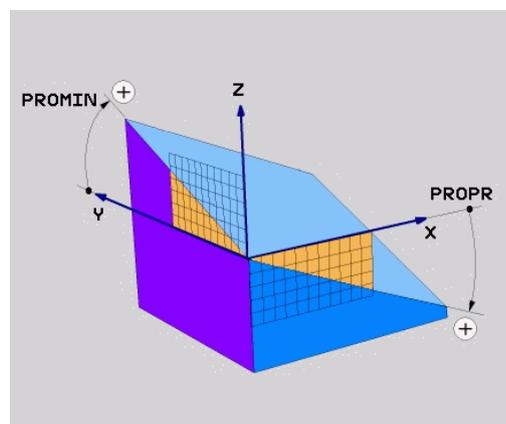


Parametri di immissione



- ▶ **Angolo di proiez. 1° piano coord.?:** angolo proiettato del piano di lavoro ruotato nel 1° piano di coordinate del sistema di coordinate non ruotato (Z/X con asse utensile Z). Campo di immissione da -89.9999° a $+89.9999^\circ$. L'asse 0° è l'asse principale del piano di lavoro attivo (X con asse utensile Z, direzione positiva).
- ▶ **Angolo di proiez. 2° piano coord.?:** angolo proiettato nel 2° piano di coordinate del sistema di coordinate non ruotato (Y/Z con asse utensile Z). Campo di immissione da -89.9999° a $+89.9999^\circ$. L'asse 0° è l'asse secondario del piano di lavoro attivo (Y con asse utensile Z)
- ▶ **Angolo ROT del piano ruotato?:** rotazione del sistema di coordinate ruotato intorno all'asse utensile ruotato (corrisponde a una rotazione con il ciclo 10 ROTAZIONE). Attraverso l'angolo di rotazione si può determinare in modo semplice la direzione dell'asse principale del piano di lavoro (X con asse utensile Z, Z con asse utensile Y). Campo di immissione da -360° a $+360^\circ$
- ▶ Continuare con le caratteristiche di posizionamento

Ulteriori informazioni: "Definizione del comportamento nel posizionamento della funzione PLANE", Pagina 384



Esempio

N50 PLANE PROJECTED PROPR+24 PROMIN+24 ROT+30*

Sigle utilizzate

PROJECTED	In ingl. projected = proiettato
PROPR	prinzipal plane: piano principale
PROMIN	minor plane: piano secondario
ROT	In ingl. rotation: rotazione

Definizione del piano di lavoro mediante angolo di Eulero: PLANE EULER

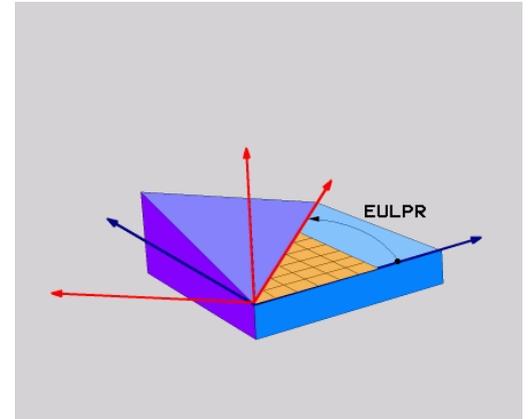
Applicazione

Gli angoli di Eulero definiscono un piano di lavoro utilizzando fino a tre **rotazioni intorno al sistema di coordinate ruotato**. I tre angoli di Eulero sono stati definiti dal matematico svizzero Eulero.



Il comportamento di posizionamento può essere selezionato.

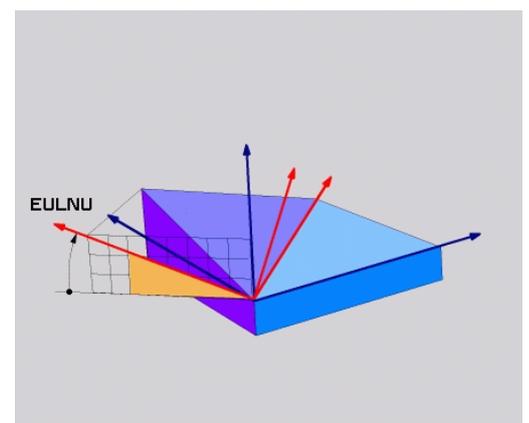
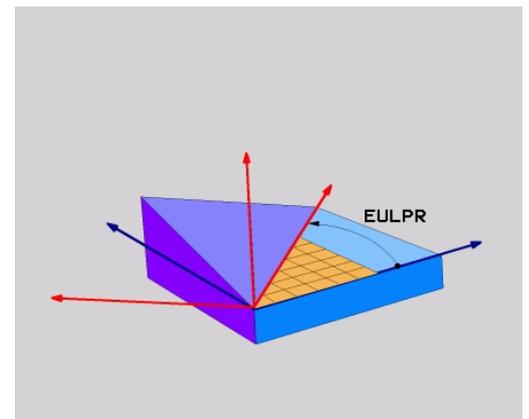
Ulteriori informazioni: "Definizione del comportamento nel posizionamento della funzione PLANE", Pagina 384



Parametri di immissione



- ▶ **Angolo rotaz. piano princ. coord.?:** angolo di rotazione **EULPR** intorno all'asse Z. Attenzione:
 - il campo di immissione è da -180.0000° a 180.0000°
 - l'asse 0° è l'asse X
 - ▶ **Angolo di rotaz. asse utensile?:** angolo di rotazione **EULNUT** del sistema di coordinate intorno all'asse X ruotato dell'angolo di precessione. Attenzione:
 - il campo di immissione è da 0° a 180.0000°
 - l'asse 0° è l'asse Z
 - ▶ **Angolo ROT del piano ruotato?:** rotazione **EULROT** del sistema di coordinate orientato intorno all'asse Z orientato (corrisponde a una rotazione con il ciclo 10 ROTAZIONE). Attraverso l'angolo di rotazione si può determinare in modo semplice la direzione dell'asse X nel piano di lavoro orientato Attenzione:
 - il campo di immissione è da 0° a 360.0000°
 - l'asse 0° è l'asse X
 - ▶ Continuare con le caratteristiche di posizionamento
- Ulteriori informazioni:** "Definizione del comportamento nel posizionamento della funzione PLANE", Pagina 384

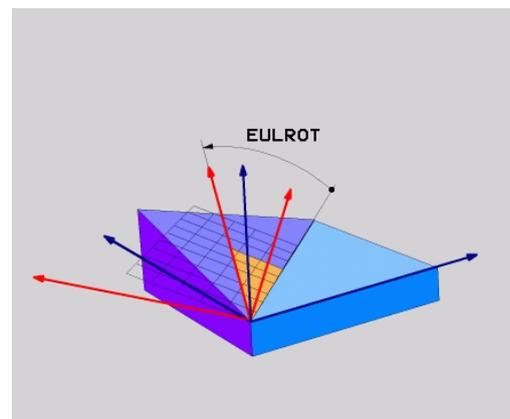


Esempio

N50 PLANE EULER EULPR45 EULNU20 EULROT22*

Sigle utilizzate

Sigla	Significato
EULER	Matematico svizzero che definì i cosiddetti angoli di Eulero
EULPR	Angolo di pre cessione: angolo che descrive la rotazione del sistema di coordinate intorno all'asse Z
EULNU	Angolo di nut azione: angolo che descrive la rotazione del sistema di coordinate intorno all'asse X ruotato dell'angolo di precessione
EULROT	Angolo di rot azione: angolo che descrive la rotazione del piano di lavoro ruotato intorno all'asse Z ruotato

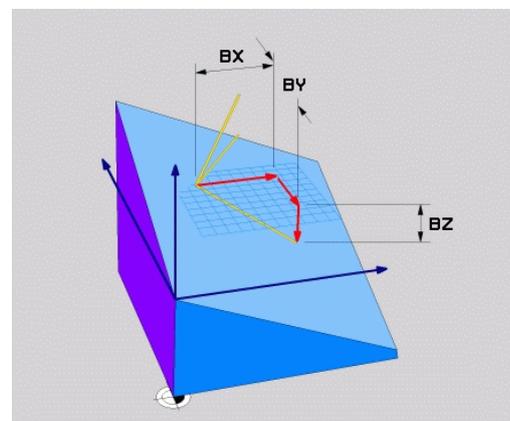


Definizione del piano di lavoro mediante due vettori: PLANE VECTOR

Applicazione

La definizione di un piano di lavoro mediante **due vettori** può essere utilizzata se il sistema CAD può calcolare il vettore base ed il vettore normale del piano di lavoro ruotato. Non è necessaria una definizione normalizzata. Il controllo numerico calcola internamente la normalizzazione, quindi si possono inserire valori tra -9.999999 e +9.999999.

Il vettore base necessario per la definizione del piano di lavoro è definito dalle componenti **BX**, **BY** e **BZ**. Il vettore normale è definito dalle componenti **NX**, **NY** e **NZ**.



Note per la programmazione

- Il controllo numerico calcola internamente i vettori normali partendo dai valori inseriti.
- Il vettore normale definisce l'inclinazione e l'allineamento del piano di lavoro. Nel piano di lavoro definito il vettore base stabilisce l'orientamento dell'asse principale X. Affinché la definizione del piano di lavoro sia univoca, i vettori devono essere programmati in perpendicolare tra loro. Il comportamento del controllo numerico per vettori non perpendicolari è definito dal costruttore della macchina.
- Il vettore normale non deve essere programmato troppo breve, ad es. tutti i componenti di direzione con valore 0 o anche 0.0000001. In questo caso il controllo numerico non può definire l'inclinazione. La lavorazione viene interrotta con un messaggio di errore. Questo comportamento è indipendente dalla configurazione dei parametri macchina.
- Il comportamento di posizionamento può essere selezionato. **Ulteriori informazioni:** "Definizione del comportamento nel posizionamento della funzione PLANE", Pagina 384



Consultare il manuale della macchina.

Il costruttore della macchina configura il comportamento del controllo numerico per vettori non perpendicolari.

In alternativa al messaggio di errore di default il controllo numerico corregge (o sostituisce) il vettore base non perpendicolare. Il controllo numerico non varia quindi il vettore normale.

Comportamento di correzione standard del controllo numerico per vettore base non perpendicolare:

- Il vettore base viene proiettato lungo il vettore normale sul piano di lavoro (definito dal vettore normale)

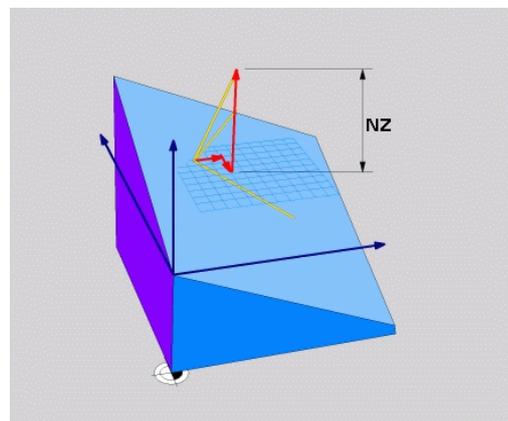
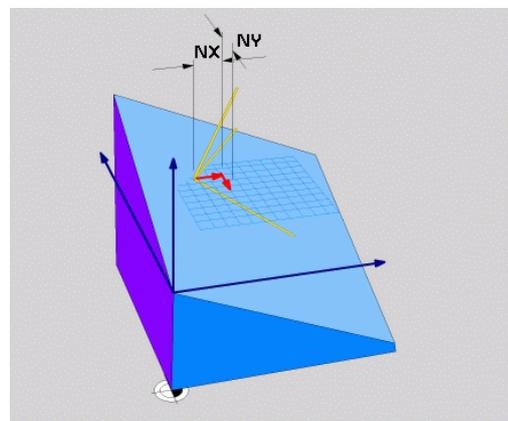
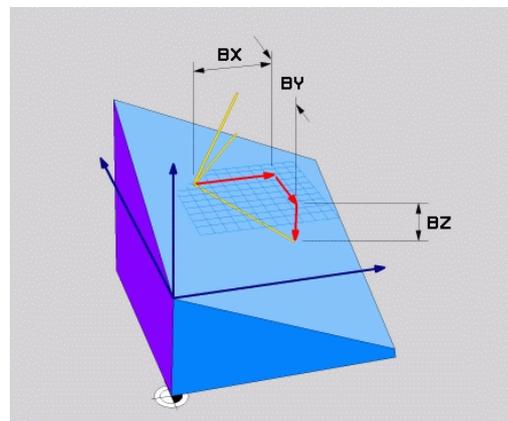
Comportamento di correzione del controllo numerico per vettore base non perpendicolare, che è inoltre troppo breve, parallelo o antiparallelo al vettore normale:

- se il vettore normale non possiede alcuna parte X, il vettore base corrisponde all'asse X originario
- se il vettore normale non possiede alcuna parte Y, il vettore base corrisponde all'asse Y originario

Parametri di immissione



- ▶ **Componente X del vettore base?:** componente X **BX** del vettore base B. Campo di immissione: da -9,9999999 a +9,9999999
 - ▶ **Componente Y del vettore base?:** componente Y **BY** del vettore base B. Campo di immissione: da -9,9999999 a +9,9999999
 - ▶ **Componente Z del vettore base?:** componente Z **BZ** del vettore base B. Campo di immissione: da -9,9999999 a +9,9999999
 - ▶ **Componente X per vett. normale?:** componente X **NX** del vettore normale N. Campo di immissione: da -9,9999999 a +9,9999999
 - ▶ **Componente Y per vett. normale?:** componente Y **NY** del vettore normale N. Campo di immissione: da -9,9999999 a +9,9999999
 - ▶ **Componente Z per vett. normale?:** componente Z **NZ** del vettore normale N. Campo di immissione: da -9,9999999 a +9,9999999
 - ▶ Continuare con le caratteristiche di posizionamento
- Ulteriori informazioni:** "Definizione del comportamento nel posizionamento della funzione PLANE", Pagina 384



Esempio

```
N50 PLANE VECTOR BX0.8 BY-0.4 BZ-0.42 NX0.2 NY0.2 NT0.92 ..*
```

Sigle utilizzate

Sigla	Significato
VECTOR	Inglese vector = vettore
BX, BY, BZ	Vettore base : componenti X , Y e Z
NX, NY, NZ	Vettore normale : componenti X , Y e Z

Definizione del piano di lavoro mediante tre punti: PLANE POINTS

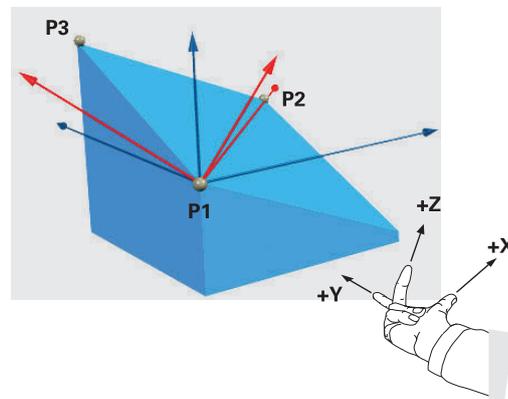
Applicazione

Un piano di lavoro può essere definito in modo univoco indicando **tre punti qualsiasi da P1 a P3 di tale piano**. Questa possibilità è realizzata dalla funzione **PLANE POINTS**.



Note per la programmazione

- I tre punti definiscono l'inclinazione e l'allineamento del piano. La posizione dell'origine attiva non viene modificata dal controllo numerico per **PLANE POINTS**.
- Il collegamento dal punto 1 al punto 2 definisce l'orientamento dell'asse principale X orientato (per asse utensile Z).
- Il punto 3 definisce l'inclinazione del piano di lavoro ruotato. Nel piano di lavoro definito risulta l'orientamento dell'asse Y che si trova correttamente in posizione ortogonale rispetto all'asse principale X. La posizione del punto 3 definisce quindi anche l'orientamento dell'asse utensile e quindi l'allineamento dei piani di lavoro. Affinché l'asse utensile positivo sia lontano dal pezzo, il punto 3 deve trovarsi al di sopra della linea di collegamento tra punto 1 e punto 2 (regola della mano destra).
- Il comportamento di posizionamento può essere selezionato. **Ulteriori informazioni:** "Definizione del comportamento nel posizionamento della funzione PLANE", Pagina 384

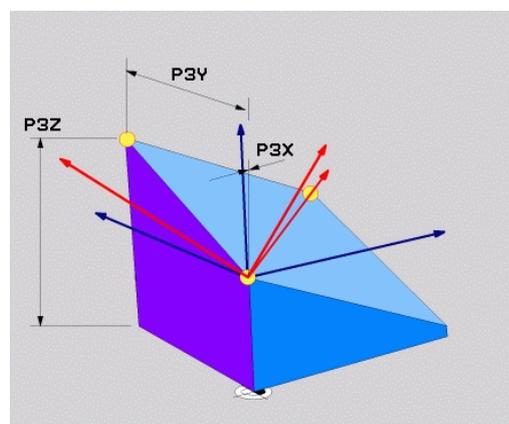
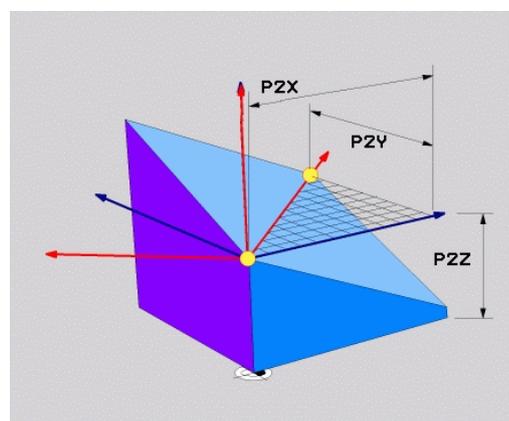
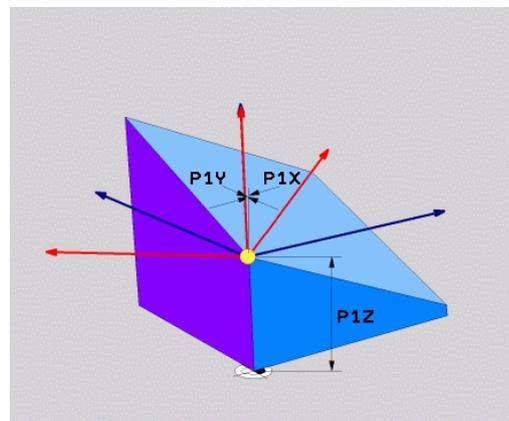


Parametri di immissione



- ▶ **Coordinata X 1° punto del piano?:** coordinata X **P1X** del 1° punto del piano?
- ▶ **Coordinata Y 1° punto del piano?:** coordinata Y **P1Y** del 1° punto del piano
- ▶ **Coordinata Z 1° punto del piano?:** coordinata Z **P1Z** del 1° punto del piano
- ▶ **Coordinata X 2° punto del piano?:** coordinata X **P2X** del 2° punto del piano
- ▶ **Coordinata Y 2° punto del piano?:** coordinata Y **P2Y** del 2° punto del piano
- ▶ **Coordinata Z 2° punto del piano?:** coordinata Z **P2Z** del 2° punto del piano
- ▶ **Coordinata X 3° punto del piano?:** coordinata X **P3X** del 3° punto del piano
- ▶ **Coordinata Y 3° punto del piano?:** coordinata Y **P3Y** del 3° punto del piano
- ▶ **Coordinata Z 3° punto del piano?:** coordinata Z **P3Z** del 3° punto del piano
- ▶ Continuare con le caratteristiche di posizionamento

Ulteriori informazioni: "Definizione del comportamento nel posizionamento della funzione PLANE", Pagina 384



Esempio

N50 PLANE POINTS P1X+0 P1Y+0 P1Z+20 P2X+30 P2Y+31 P2Z+20
P3X+0 P3Y+41 P3Z+32.5*

Sigle utilizzate

Sigla	Significato
POINTS	Inglese points = punti

Definizione del piano di lavoro mediante un unico angolo solido incrementale: PLANE RELATIVE

Applicazione

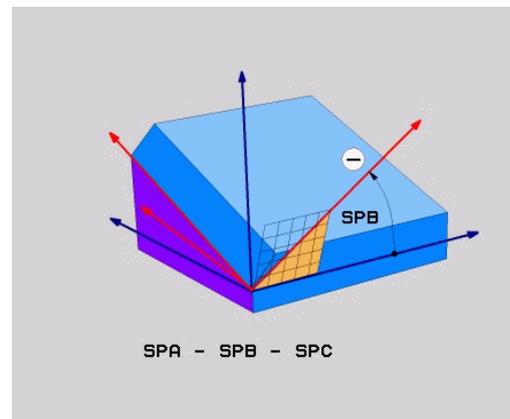
L'angolo solido relativo si utilizza quando un piano di lavoro ruotato già attivo deve essere sottoposto ad **un'ulteriore rotazione**.

Esempio: applicazione di uno smusso a 45° su un piano ruotato.

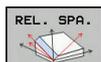


Note per la programmazione

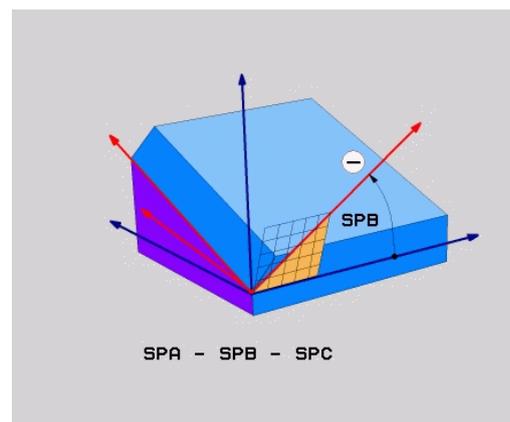
- L'angolo definito è sempre riferito al piano di lavoro attivo, indipendentemente dalla funzione di rotazione che lo ha attivato.
- Si può programmare un numero qualsiasi di funzioni **PLANE RELATIVE** consecutive.
- Se dopo una funzione **PLANE RELATIVE** si desidera ritornare al piano di lavoro precedentemente attivo, definire la stessa funzione **PLANE RELATIVE** con segno opposto.
- Se si utilizza **PLANE RELATIVE** senza alcuna rotazione precedente, **PLANE RELATIVE** è attivo direttamente nel sistema di coordinate del pezzo. In tal caso si ruota il piano di lavoro originario dell'angolo solido definito della funzione **PLANE RELATIVE**.
- Il comportamento di posizionamento può essere selezionato. **Ulteriori informazioni:** "Definizione del comportamento nel posizionamento della funzione PLANE", Pagina 384



Parametri di immissione



- ▶ **Angolo incrementale?**: angolo solido con cui il piano di lavoro attivo deve essere ulteriormente orientato. Selezionare con il softkey l'asse intorno al quale si deve orientare. Campo di immissione: da -359.9999° a +359.9999°
- ▶ Continuare con le caratteristiche di posizionamento
Ulteriori informazioni: "Definizione del comportamento nel posizionamento della funzione PLANE", Pagina 384



Esempio

N50 PLANE RELATIVE SPB-45*

Sigle utilizzate

Sigla	Significato
RELATIVE	Inglese relative = riferito a

Piano di lavoro tramite angolo dell'asse: PLANE AXIAL

Applicazione

La funzione **PLANE AXIAL** definisce sia l'inclinazione e l'allineamento del piano di lavoro sia le coordinate nominali degli assi rotativi.



La funzione **PLANE AXIAL** è possibile anche in combinazione ad un solo asse rotativo. L'immissione delle coordinate nominali (immissione angolo assiale) offre il vantaggio di una condizione di rotazione definita in modo univoco dalle posizioni predefinite degli assi. Le immissioni di angoli solidi presentano spesso diverse soluzioni matematiche senza ulteriori definizioni. Senza utilizzare un sistema CAM, è più pratico inserire l'angolo assiale soltanto in combinazione con assi rotativi applicati perpendicolarmente.

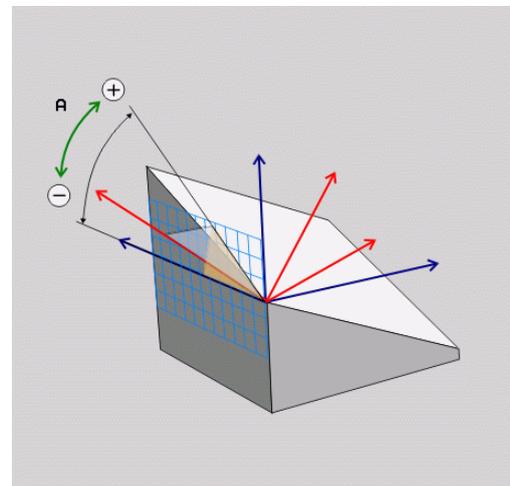


Consultare il manuale della macchina. Se la macchina consente definizioni di angolo solido, è possibile proseguire la programmazione anche con **PLANE RELATIVE** dopo **PLANE AXIAL**.



Note per la programmazione

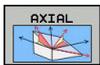
- Gli angoli assiali devono essere conformi agli assi presenti sulla macchina. Se si desidera programmare un angolo assiale per assi rotativi non presenti, il controllo numerico emette un messaggio d'errore.
- Annullare la funzione **PLANE AXIAL** con la funzione **PLANE RESET**. L'immissione di 0 resetta soltanto l'angolo assiale, ma non disattiva la funzione di rotazione.
- Gli angoli assiali della funzione **PLANE AXIAL** hanno effetto modale. Se si programma un angolo assiale, il controllo numerico somma tale valore all'angolo assiale attualmente attivo. Se si programmano due diversi assi rotativi in due funzioni **PLANE AXIAL** successive, il nuovo piano di lavoro risulta da entrambi gli angoli assiali definiti.
- Le funzioni **SYM (SEQ)**, **TABLE ROT** e **COORD ROT** non hanno alcun effetto in combinazione con **PLANE AXIAL**.
- La funzione **PLANE AXIAL** non calcola alcuna rotazione base.



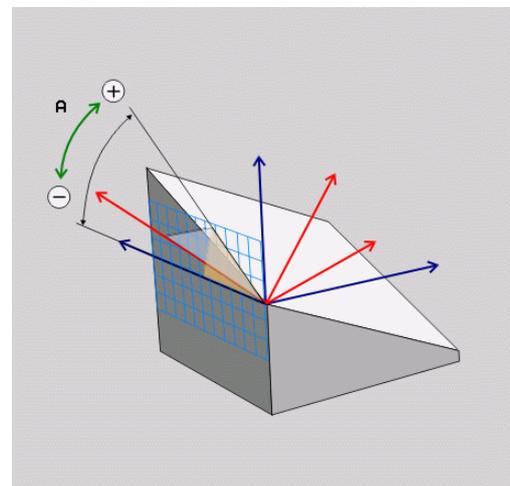
Parametri di immissione

Esempio

N50 PLANE AXIAL B-45*



- ▶ **Angolo asse A?:** angolo asse **sul** quale deve essere orientato l'asse A. Se inserito in modo incrementale, angolo **con il quale** l'asse A deve essere ulteriormente ruotato a partire dalla posizione attuale. Campo di immissione: da $-99999,9999^\circ$ a $+99999,9999^\circ$
- ▶ **Angolo asse B?:** angolo asse **sul quale** deve essere orientato l'asse B. Se inserito in modo incrementale, angolo **con il quale** l'asse B deve essere ulteriormente ruotato a partire dalla posizione attuale. Campo di immissione: da $-99999,9999^\circ$ a $+99999,9999^\circ$
- ▶ **Angolo asse C?:** angolo asse **sul quale** deve essere orientato l'asse C. Se inserito in modo incrementale, angolo **con il quale** l'asse C deve essere ulteriormente ruotato a partire dalla posizione attuale. Campo di immissione: da $-99999,9999^\circ$ a $+99999,9999^\circ$
- ▶ Continuare con le caratteristiche di posizionamento
Ulteriori informazioni: "Definizione del comportamento nel posizionamento della funzione PLANE", Pagina 384



Sigle utilizzate

Sigla	Significato
AXIAL	Inglese axial = assiale

Definizione del comportamento nel posizionamento della funzione PLANE

Introduzione

Indipendentemente dalla funzione PLANE utilizzata per definire il piano di lavoro ruotato, le seguenti funzioni sono sempre disponibili per il comportamento nel posizionamento:

- posizionamento automatico
- Selezione di possibilità di orientamento alternative (non per **PLANE AXIAL**)
- Selezione del tipo di trasformazione (non per **PLANE AXIAL**)

NOTA

Attenzione Pericolo di collisione!

Il ciclo **28 SPECULARITA** può presentare effetti diversi in combinazione con la funzione **Rotazione piano di lavoro**. Determinanti in tal caso sono la sequenza di programmazione, gli assi speculari e la funzione di rotazione utilizzata. Durante l'operazione di rotazione e la lavorazione successiva sussiste il pericolo di collisione!

- ▶ Verificare esecuzione e posizioni con l'ausilio della simulazione grafica
- ▶ Testare con cautela il programma NC o la sezione del programma nel modo operativo **Esecuzione singola**

Esempi

- 1 Ciclo **28 SPECULARITA** programmato prima della funzione di rotazione senza assi rotativi:
 - Viene rappresentata in speculare la rotazione della funzione **PLANE** impiegata (eccetto **PLANE AXIAL**)
 - La rappresentazione speculare non ha alcun effetto dopo la rotazione con **PLANE AXIAL** o ciclo **19**
- 2 Ciclo **28 SPECULARITA** programmato prima della funzione di rotazione con un asse rotativo:
 - L'asse rotativo speculare non ha alcun effetto sulla rotazione della funzione **PLANE** impiegato; viene rappresentato in speculare esclusivamente il movimento dell'asse rotativo

Rotazione automatica: MOVE/TURN/STAY (immissione obbligatoria)

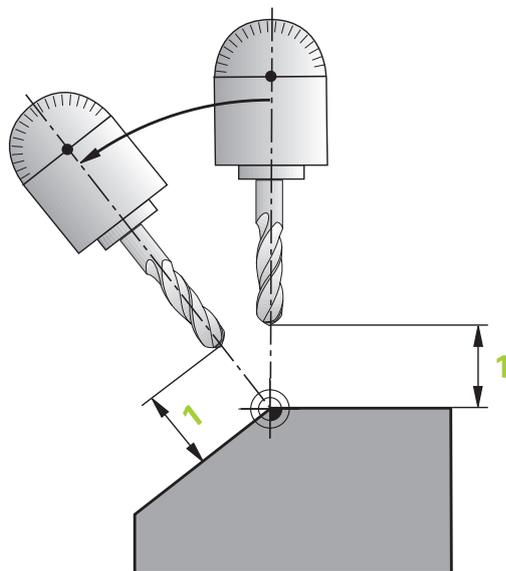
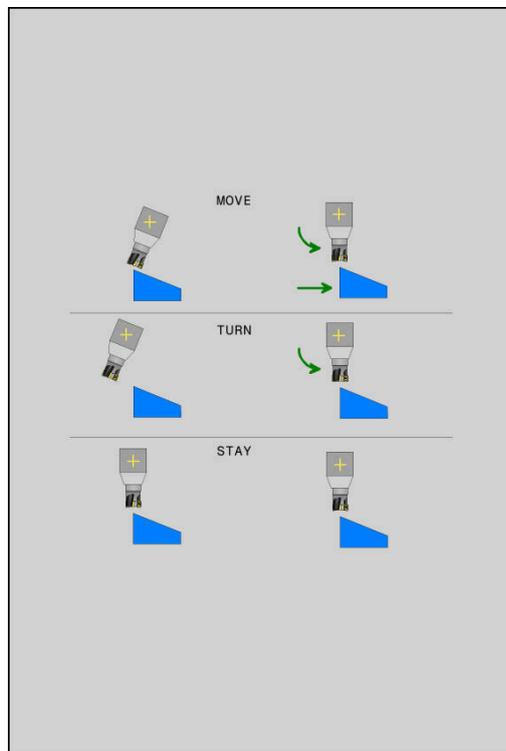
Dopo che tutti i parametri per la definizione del piano sono stati inseriti, si deve definire il modo in cui gli assi rotativi si devono orientare sui valori calcolati:

- | | |
|------|--|
| MOVE | <ul style="list-style-type: none"> ▶ La funzione PLANE deve ruotare automaticamente gli assi rotativi sui valori calcolati, la posizione relativa tra pezzo e utensile rimane invariata. ➢ Il controllo numerico esegue un movimento di compensazione negli assi lineari |
| TURN | <ul style="list-style-type: none"> ▶ La funzione PLANE deve orientare automaticamente gli assi rotativi sui valori calcolati, posizionando solo gli assi rotativi. ➢ Il controllo non esegue alcun movimento di compensazione negli assi lineari |
| STAY | <ul style="list-style-type: none"> ▶ Gli assi rotativi vengono orientati con un successivo blocco di posizionamento separato |

Se si seleziona l'opzione **MOVE** (funzione **PLANE** di rotazione con movimento di compensazione automatico), si devono ancora definire i due parametri **Dist. punto rotaz. da punta UT** e **Avanzamento? F=** illustrati di seguito.

Se si seleziona l'opzione **TURN** (funzione **PLANE** di rotazione senza movimento di compensazione automatico), si deve ancora definire il parametro **Avanzamento? F=** illustrato di seguito.

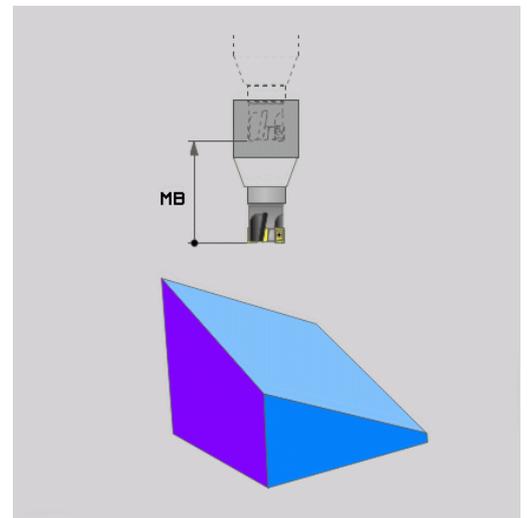
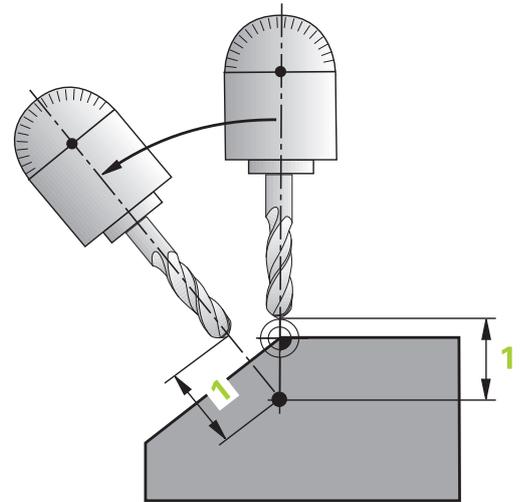
In alternativa a un avanzamento **F** definito direttamente con un valore numerico, il movimento di orientamento può anche essere eseguito con **FMAX** (rapido) o **FAUTO** (avanzamento dal blocco **T**).



i Se si impiega la funzione **PLANE** in collegamento con **STAY**, gli assi rotativi devono essere orientati in un blocco di posizionamento separato dopo la funzione **PLANE**.

- ▶ **Dist. punto rotaz. da punta UT** (incrementale): con il parametro **DIST** si sposta il centro di rotazione del movimento di orientamento rispetto alla posizione attuale della punta dell'utensile.
 - Se prima della rotazione l'utensile si trova già alla distanza indicata rispetto al pezzo, anche dopo l'orientamento l'utensile rimane in modo relativo sulla stessa posizione (figura in centro a destra, **1** = DIST)
 - Se prima della rotazione l'utensile non si trova già alla distanza indicata rispetto al pezzo, dopo l'orientamento l'utensile viene spostato in modo relativo rispetto alla posizione originale (figura in basso a destra, **1** = DIST)
- Il controllo numerico orienta l'utensile (la tavola) intorno alla punta dell'utensile.
- ▶ **Avanzamento? F=**: velocità con cui l'utensile deve orientarsi
- ▶ **Lunghezza ritiro asse utensile?**: il percorso di ritorno **MB** è di tipo incrementale dalla posizione utensile attuale nella direzione

dell'asse utensile attiva, che il controllo numerico compie **prima dell'orientamento**. **MB MAX** trasla l'utensile fino a poco prima del finecorsa software



Orientamento degli assi rotativi in un blocco NC separato

Se si vogliono orientare gli assi rotativi in un blocco di posizionamento separato (selezionando l'opzione **STAY**), procedere nel modo seguente:

NOTA**Attenzione Pericolo di collisione!**

Il controllo numerico non esegue alcun controllo di collisione automatico tra l'utensile e il pezzo. Con preposizionamento errato o mancante prima della rotazione sussiste il pericolo di collisione durante tale movimento!

- ▶ Programmare una posizione sicura prima della rotazione
 - ▶ Testare con cautela il programma NC o la sezione del programma nel modo operativo **Esecuzione singola**
-
- ▶ Selezionare una qualsiasi funzione **PLANE**, definire il posizionamento automatico con **STAY**. Durante l'esecuzione, il controllo numerico calcola i valori di posizione degli assi rotativi della macchina e li memorizza nei parametri di sistema Q120 (asse A), Q121 (asse B) e Q122 (asse C)
 - ▶ Definire il blocco di posizionamento con i valori angolari calcolati dal controllo numerico

Esempio: orientamento di una macchina con tavola rotante C e tavola orientabile A su un angolo solido B +45°

...	
N10 G00 Z+250 G40*	Posizionamento ad altezza di sicurezza
N20 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+45 SPC+0 STAY*	Definizione e attivazione della funzione PLANE
N30 G01 A+Q120 C+Q122 F2000*	Posizionamento dell'asse rotativo con i valori calcolati dal controllo numerico
...	Definizione della lavorazione nel piano ruotato

Selezione di possibilità di orientamento alternative: **SYM (SEQ)** +/- (immissione opzionale)

Dalla posizione che è stata definita nel piano di lavoro, il controllo numerico deve calcolare la posizione appropriata degli assi rotativi presenti sulla macchina. Di regola si ottengono sempre due soluzioni possibili.



Per la selezione di una delle possibili soluzioni previste, il controllo numerico offre due varianti di **SYM** e **SEQ**. Le varianti si selezionano con l'ausilio di softkey. **SYM** è la variante standard.

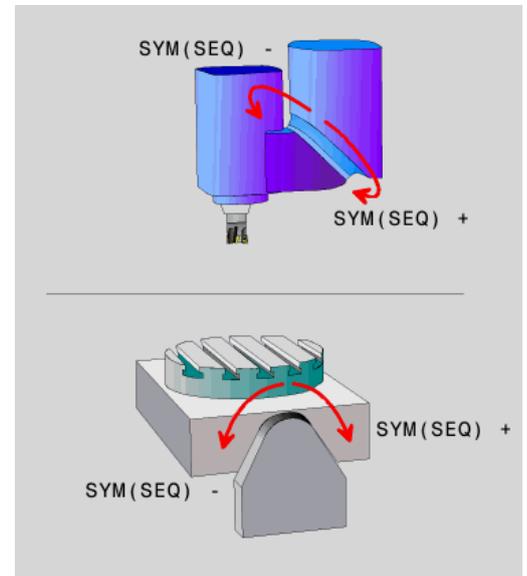
SEQ parte dalla posizione base (0°) dell'asse master. L'asse master è il primo asse rotativo a partire dall'utensile oppure l'ultimo asse rotativo a partire dalla tavola (in funzione della configurazione della macchina). Se entrambe le possibili soluzioni rientrano nel campo positivo o negativo, il controllo numerico impiega automaticamente la soluzione più vicina (percorso più breve). Se si necessita della seconda soluzione possibile, occorre preposizionare l'asse master prima della rotazione del piano di lavoro (nel campo della seconda soluzione possibile) oppure lavorare con **SYM**.

Al contrario di **SEQ**, **SYM** impiega come riferimento il punto di simmetria dell'asse master. Ogni asse master possiede due posizioni di simmetria che distano di 180° (in parte soltanto una posizione di simmetria nel campo di traslazione).

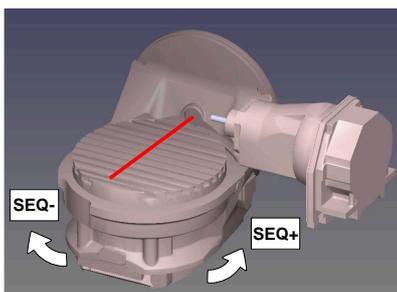
Determinare il punto di simmetria come descritto di seguito:

- ▶ Eseguire **PLANE SPATIAL** con un angolo solido qualsiasi e **SYM+**
- ▶ Salvare l'angolo asse dell'asse master in un parametro Q, ad es. -100
- ▶ Ripetere la funzione **PLANE SPATIAL** con **SYM-**
- ▶ Salvare l'angolo asse dell'asse master in un parametro Q, ad es. -80
- ▶ Determinare il valore medio, ad es. -90

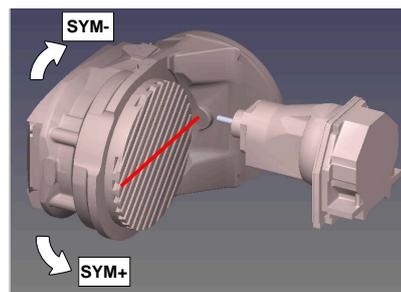
Il valore medio corrisponde al punto di simmetria.



Riferimento per SEQ



Riferimento per SYM



Con la funzione **SYM** si definisce una delle soluzioni possibili riferite al punto di simmetria dell'asse master:

- **SYM+** posiziona l'asse master nella metà positiva partendo dal punto di simmetria
- **SYM-** posiziona l'asse master nella metà negativa partendo dal punto di simmetria

Con la funzione **SEQ** si definisce una delle soluzioni possibili riferite alla posizione base dell'asse master:

- **SEQ+** posiziona l'asse master nell'area di rotazione positiva partendo dalla posizione base
- **SEQ-** posiziona l'asse master nell'area di rotazione negativa partendo dalla posizione base

Se la soluzione selezionata con **SYM (SEQ)** non si trova nel campo di traslazione della macchina, il controllo numerico emette il messaggio d'errore **Angolo non consentito**.



Se si impiega la funzione **PLANE AXIAL**, la funzione **SYM (SEQ)** è inattiva.

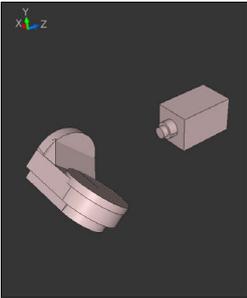
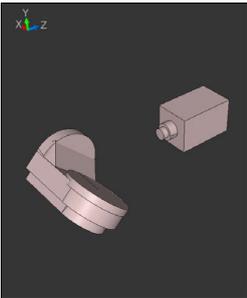
Se non si definisce **SYM (SEQ)**, il controllo numerico determina la soluzione nel modo seguente:

- 1 Definizione se entrambe le soluzioni possibili si trovano nel campo di traslazione degli assi rotativi
- 2 Due soluzioni possibili: partendo dalla posizione attuale degli assi rotativi selezionare la variante con il percorso più breve
- 3 Una soluzione possibile: selezionare l'unica soluzione
- 4 Nessuna soluzione possibile: emissione del messaggio di errore **Angolo non ammesso**

Esempio di una macchina con tavola rotante C e tavola rotante A. Funzione programmata: PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+45 SPC+0

Finecorsa	Posizione di partenza	SYM = SEQ	Posizione dell'asse risultante
Nessuno	A+0, C+0	Non progr.	A+45, C+90
Nessuno	A+0, C+0	+	A+45, C+90
Nessuno	A+0, C+0	-	A-45, C-90
Nessuno	A+0, C-105	Non progr.	A-45, C-90
Nessuno	A+0, C-105	+	A+45, C+90
Nessuno	A+0, C-105	-	A-45, C-90
-90 < A < +10	A+0, C+0	Non progr.	A-45, C-90
-90 < A < +10	A+0, C+0	+	Messaggio di errore
-90 < A < +10	A+0, C+0	-	A-45, C-90

Esempio di una macchina con tavola rotante B e tavola orientabile A (fincorsa A +180 e -100). Funzione programmata: PLANE SPATIAL SPA-45 SPB+0 SPC+0

SYM	SEQ	Posizione dell'asse risultante	Visualizzazione della cinematica
+		A-45, B+0	
-		Messaggio di errore	Nessuna soluzione nell'area delimitata
	+	Messaggio di errore	Nessuna soluzione nell'area delimitata
	-	A-45, B+0	



La posizione del punto di simmetria dipende dalla cinematica. Se cambia la cinematica (ad es. cambio testa), cambia la posizione del punto di simmetria. In funzione della cinematica, il senso di rotazione positivo di **SYM** non corrisponde al senso di rotazione di **SEQ**. Su ogni macchina occorre pertanto determinare la posizione del punto di simmetria e il senso di rotazione di **SYM** prima della programmazione.

Selezione del tipo di conversione (immissione opzionale)

I tipi di conversione **COORD ROT** e **TABLE ROT** influiscono sull'orientamento del sistema di coordinate del piano di lavoro mediante la posizione dell'asse di una cosiddetto asse rotativo libero.

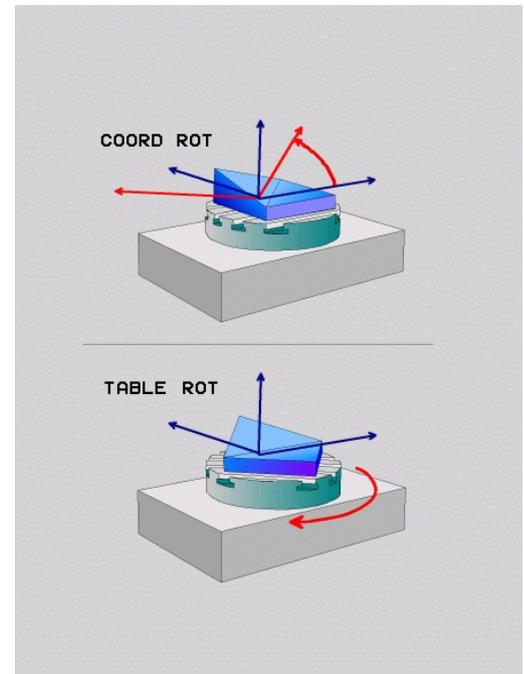
Un asse rotativo qualsiasi si trasforma in un asse rotativo libero con la seguente configurazione:

- l'asse rotativo non ha alcun effetto sulla posizione dell'utensile, in quanto l'asse di rotazione e l'asse dell'utensile sono paralleli durante l'orientamento
- l'asse rotativo è il primo nella catena cinematica partendo dal pezzo

L'effetto dei tipi di conversione **COORD ROT** e **TABLE ROT** dipende quindi dagli angoli spaziali programmati e dalla cinematica della macchina.

**Note per la programmazione**

- Se durante l'orientamento non si presenta alcun asse rotativo libero, i tipi di conversione **COORD ROT** e **TABLE ROT** non hanno alcun effetto
- Se si impiega la funzione **PLANE AXIAL**, i tipi di conversione funzioni **COORD ROT** e **TABLE ROT** non hanno alcun effetto



Effetto con un asse rotativo libero

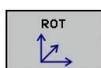


Note per la programmazione

- Per il comportamento in posizionamento mediante i tipi di conversione **COORD ROT** e **TABLE ROT** è irrilevante se l'asse rotativo libero è un asse della tavola o della testa
- La risultante posizione dell'asse rotativo libero dipende tra l'altro da una rotazione base attiva
- L'orientamento del sistema di coordinate del piano di lavoro dipende inoltre dalla rotazione programmata, ad es. con l'ausilio del ciclo 10 **ROTAZIONE**

Softkey

Effetto



COORD ROT:

- > Il controllo numerico posiziona l'asse rotativo libero su 0
- > Il controllo numerico orienta il sistema di coordinate del piano di lavoro secondo l'angolo solido programmato

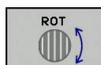


TABLE ROT con:

- SPA e SPB **uguale a 0**
- SPC **uguale o diverso da 0**
- > Il controllo numerico orienta l'asse rotativo libero secondo l'angolo solido programmato
- > Il controllo numerico orienta il sistema di coordinate del piano di lavoro secondo il sistema di coordinate base

TABLE ROT con:

- **Almeno SPA o SPB diverso da 0**
- SPC **uguale o diverso da 0**
- > Il controllo numerico non posiziona l'asse rotativo libero, la posizione prima della rotazione del piano di lavoro rimane invariata
- > Siccome il pezzo non è stato contemporaneamente posizionato, il controllo numerico orienta il sistema di coordinate del piano di lavoro secondo l'angolo solido programmato

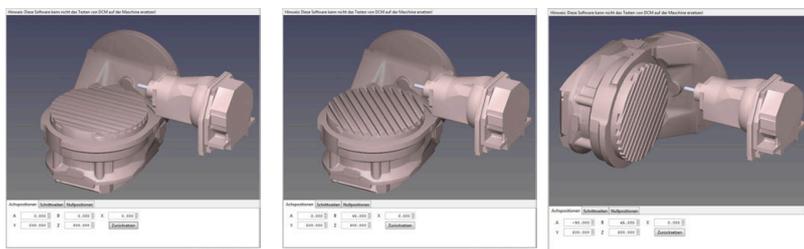


Se non è stato selezionato alcun tipo di conversione, il controllo numerico impiega per la funzione **PLANE** il tipo di conversione **COORD ROT**

Esempio

Il seguente esempio mostra l'effetto del tipo di conversione **TABLE ROT** in combinazione con un asse rotativo libero.

...	
N60 G00 B+45 R0*	Preposizionamento asse rotativo
N70 PLANE SPATIAL SPA-90 SPB+20 SPC+0 TURN F5000 TABLE ROT*	Rotazione piano di lavoro
...	

Origine**A = 0, B = 45****A = -90, B = 45**

- > Il controllo numerico posiziona l'asse B sull'angolo dell'asse B +45
- > Durante l'orientamento programmato con SPA-90 l'asse B diventa l'asse rotativo libero
- > Il controllo numerico non posiziona l'asse rotativo libero, la posizione dell'asse B prima della rotazione del piano di lavoro rimane invariata
- > Siccome il pezzo non è stato contemporaneamente posizionato, il controllo numerico orienta il sistema di coordinate del piano di lavoro secondo l'angolo solido programmato SPB+20

Rotazione del piano di lavoro senza assi rotativi



Consultare il manuale della macchina.

Questa funzione deve essere consentita e adattata dal costruttore della macchina.

Il costruttore della macchina deve considerare nella descrizione della cinematica l'angolo esatto, ad es. di una testa ad angolo montata.

Il piano di lavoro programmato può essere orientato perpendicolarmente all'utensile anche senza assi rotativi, ad es. per adattare il piano di lavoro per una testa ad angolo montata.

La funzione **PLANE SPATIAL** e il comportamento di posizionamento **STAY** consentono di ruotare il piano di lavoro sull'angolo indicato dal costruttore della macchina.

Esempio di testa ad angolo montata con direzione fissa dell'utensile Y:

Esempio

N10 T 5 G17 S4500*

N20 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB-90 SPC+0 STAY*



L'angolo di rotazione deve adattarsi esattamente all'angolo utensile, altrimenti il controllo numerico emette un messaggio d'errore.

11.3 Fresatura inclinata nel piano ruotato (opzione #9)

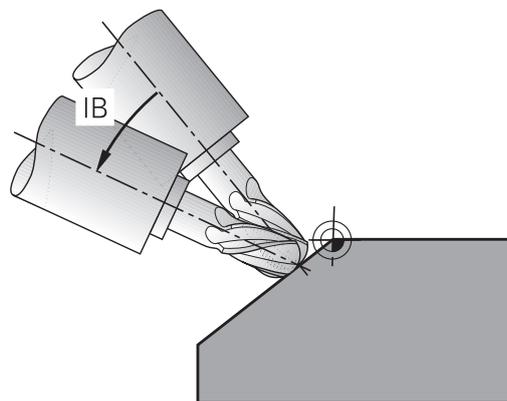
Funzione

In collegamento con le nuove funzioni **PLANE** e **M128**, si può eseguire la **fresatura inclinata** in un piano di lavoro ruotato. A questo scopo si dispone di due definizioni possibili:

- Fresatura inclinata con spostamento incrementale di un asse rotativo



La fresatura inclinata nel piano ruotato è possibile solo con frese a raggio frontale.



Fresatura inclinata con spostamento incrementale di un asse rotativo

- ▶ Disimpegno utensile
- ▶ Definizione di una qualsiasi funzione PLANE, fare attenzione al comportamento nel posizionamento
- ▶ Attivazione della funzione M128
- ▶ Mediante un blocco lineare definizione incrementale dello spostamento sull'angolo di inclinazione desiderato nell'asse corrispondente

Esempio

...	
N12 G00 G40 Z+50*	Posizionamento ad altezza di sicurezza
N13 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB-45 SPC+0 MOVE DIST50 F900*	Definizione e attivazione della funzione PLANE
N14 M128*	Attivazione della funzione M128
N15 G01 G91 F1000 B-17*	Impostazione dell'angolo di inclinazione
...	Definizione della lavorazione nel piano ruotato

11.4 Funzioni ausiliarie per assi rotativi

Avanzamento in mm/min con assi rotativi A, B, C: M116 (opzione #8)

Comportamento standard

Il controllo numerico interpreta l'avanzamento programmato per un asse rotativo in gradi/min (in programmi in MM e anche in programmi in Inch). La velocità di avanzamento dipende anche dalla distanza del centro dell'utensile rispetto al centro dell'asse rotativo.

Quanto maggiore è questa distanza, tanto più elevata è la velocità di avanzamento.

Avanzamento in mm/min per assi rotativi con M116



Consultare il manuale della macchina.

La geometria della macchina deve essere definita nella descrizione della cinematica dal suo costruttore.



Note per la programmazione

- La funzione **M116** può essere impiegata con assi della tavola e della testa.
- La funzione **M116** è attiva anche con la funzione **Rotazione piano di lavoro** attiva.
- Non è possibile una combinazione delle funzioni **M128** o **TCPM** con **M116**. Se con funzione **M128** o **TCPM** attiva si desidera attivare **M116** per un asse, è necessario disattivare in modo indiretto il movimento di compensazione con l'ausilio della funzione **M138** per questo asse. In modo indiretto in quanto con **M138** si indica l'asse sul quale è attiva la funzione **M128** o **TCPM**. La funzione **M116** è quindi automaticamente attiva sull'asse non selezionato con **M138**.

Ulteriori informazioni: "Selezione degli assi orientabili: M138", Pagina 402

- Senza le funzioni **M128** o **TCPM**, la funzione **M116** può essere contemporaneamente attiva anche per due assi rotativi.

Il controllo numerico interpreta l'avanzamento programmato per un asse rotativo in mm/min (o 1/10 inch/min). In questo caso il controllo numerico calcola all'inizio del blocco l'avanzamento per tale blocco NC. Per un asse rotativo, l'avanzamento non varia durante l'esecuzione del blocco NC, anche se l'utensile si muove verso il centro dell'asse rotativo.

Attivazione

La funzione **M116** è attiva nel piano di lavoro. La funzione **M116** si disattiva con **M117**. Alla fine del programma **M116** si disattiva comunque.

La funzione **M116** è attiva dall'inizio del blocco.

Spostamento degli assi rotativi con ottimizzazione del percorso: M126

Comportamento standard



Consultare il manuale della macchina.
Il comportamento di posizionamento di assi rotativi è una funzione correlata alla macchina.

Il comportamento standard del controllo numerico nel posizionamento di assi rotativi la cui indicazione è ridotta a valori inferiori a 360° dipende dal parametro macchina **shortestDistance** (N. 300401). In questo parametro viene definito se il controllo numerico deve traslare della differenza tra posizione nominale e posizione reale o se il controllo numerico deve portarsi sempre (anche senza M126) col percorso più breve sulla posizione programmata Esempi:

Posizione reale	Posizione nominale	Percorso di traslazione
350°	10°	-340°
10°	340°	+330°

Comportamento con M126

Con la funzione **M126** il controllo numerico sposta un asse rotativo, il cui valore visualizzato è ridotto a valori inferiori a 360°, sul percorso più breve. Esempi:

Posizione reale	Posizione nominale	Percorso di traslazione
350°	10°	+20°
10°	340°	-30°

Attivazione

La funzione **M126** è attiva dall'inizio del blocco.

La funzione **M126** viene resettata con **M127**; alla fine del programma **M126** si disattiva comunque.

Riduzione della visualizzazione dell'asse rotativo a un valore inferiore a 360°: M94

Comportamento standard

Il controllo numerico porta l'utensile dal valore angolare attuale al valore angolare programmato.

Esempio

Valore angolare attuale:	538°
Valore programmato dell'angolo:	180°
Percorso di traslazione effettivo:	-358°

Comportamento con M94

All'inizio del blocco il controllo numerico riduce il valore angolare attuale ad un valore inferiore a 360° e sposta in seguito l'utensile sul valore programmato. Se sono attivi diversi assi rotativi, la funzione **M94** riduce la visualizzazione di tutti gli assi rotativi. In alternativa è possibile inserire dopo la funzione **M94** un asse rotativo. In questo caso il controllo numerico ridurrà solo la visualizzazione di quest'asse.

Se si è inserito un limite di traslazione ed è attivo un finecorsa software, la funzione **M94** è inattiva per l'asse corrispondente.

Esempio: riduzione dei valori visualizzati di tutti gli assi rotativi attivi

N50 M94*

Esempio: riduzione del valore visualizzato dell'asse C

N50 M94 C*

Esempio: riduzione della visualizzazione di tutti gli assi rotativi attivi e spostamento successivo con l'asse C sul valore programmato

M50 G00 C+180 M94*

Attivazione

La funzione **M94** è attiva solo nel blocco NC nel quale è programmata.

La funzione **M94** è attiva dall'inizio del blocco.

Mantenimento della posizione della punta dell'utensile nel posizionamento di assi rotativi (TCPM): M128 (opzione #9)

Comportamento standard

Se l'angolo di inclinazione dell'utensile cambia, si crea un offset della punta dell'utensile rispetto alla posizione nominale. Tal offset non viene compensato dal controllo numerico. Se l'operatore non considera lo scostamento nel programma NC, la lavorazione viene eseguita con offset.

Comportamento con M128 (TCPM: Tool Center Point Management)

Se nel programma NC varia la posizione di un asse rotativo comandato da programma, durante la rotazione la posizione della punta dell'utensile rispetto al pezzo rimane invariata.

NOTA

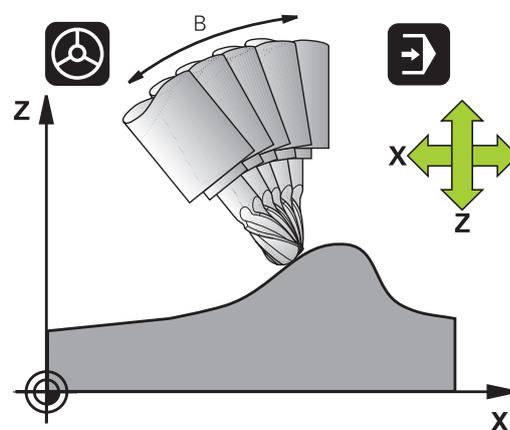
Attenzione Pericolo di collisione!

Gli assi rotativi con dentatura Hirth devono uscire dalla dentatura per ruotare. Durante l'uscita e il movimento di rotazione sussiste il pericolo di collisione!

- Disimpegnare l'utensile prima di modificare la posizione dell'asse di rotazione

Dopo **M128** è possibile inserire ancora un avanzamento con il quale il controllo numerico esegue i movimenti di compensazione sugli assi lineari.

Se durante l'esecuzione del programma si desidera modificare la posizione dell'asse rotativo con il volantino, utilizzare la funzione **M128** in combinazione con **M118**. La sovrapposizione di un posizionamento volante viene eseguita con **M128** attiva, in funzione dell'impostazione nel menu 3D-ROT del modo operativo **Funzionamento manuale**, nel sistema di coordinate attivo o nel sistema di coordinate non ruotato.



Note per la programmazione

- Annullare la funzione **M128** prima di eseguire posizionamenti con **M91** oppure **M92** e prima di un blocco **T**
- Per evitare lesioni del profilo utilizzare con la funzione **M128** solo frese a raggio frontale
- La lunghezza dell'utensile deve essere riferita al centro della sfera della Fresa sferica
- Con **M128** attiva, il controllo numerico riporta nella visualizzazione di stato il simbolo **TCPM**
- Le funzioni **TCPM** o **M128** non sono possibili in combinazione con la funzione **Dynamic Collision Monitoring (DCM)** e anche **M118**

M128 con tavole orientabili

Programmando un movimento della tavola orientabile con **M128** attiva, il controllo numerico esegue anche la rotazione del sistema di coordinate. Ruotando ad esempio l'asse C di 90° (con un posizionamento o uno spostamento dell'origine) e programmando successivamente un movimento nell'asse X, il controllo numerico esegue il movimento nell'asse Y della macchina.

Il controllo numerico converte anche l'origine impostata, che si sposta a seguito del movimento della tavola rotante.

M128 con correzione utensile tridimensionale

Se si esegue una correzione utensile tridimensionale con **M128** attiva e con la correzione raggio **G41/G42** attiva, per determinate geometrie della macchina il controllo numerico posiziona gli assi rotativi in automatico (Peripheral Milling).

Attivazione

La funzione **M128** è attiva dall'inizio del blocco, **M129** alla fine del blocco. La funzione **M128** è disponibile anche nei modi operativi manuali e rimane attiva anche dopo un cambio del modo operativo. L'avanzamento per il movimento di compensazione rimane attivo finché non ne viene programmato uno nuovo oppure la funzione **M128** non viene resettata con **M129**.

La funzione **M128** viene disattivata con **M129**. Selezionando un nuovo programma NC in uno dei modi operativi di esecuzione programma, il controllo numerico effettua sempre un reset di **M128**.

Esempio: esecuzione dei movimenti di compensazione con un avanzamento di 1000 mm/min

```
N50 G01 G41 X+0 Y+38.5 IB-15 F125 M128 F1000*
```

Fresatura inclinata con assi rotativi non comandati

Se sulla macchina sono presenti assi rotativi non comandati (i cosiddetti assi visualizzati), si possono eseguire lavorazioni anche con questi assi in collegamento con **M128**.

Procedere come segue:

- 1 Portare manualmente gli assi rotativi sulla posizione desiderata.
M128 non deve essere attiva
- 2 Attivare **M128**: il controllo numerico legge i valori reali di tutti gli assi rotativi presenti, calcola la nuova posizione del centro utensile e aggiorna l'indicazione di posizione
- 3 Il controllo esegue il movimento di compensazione necessario nel successivo blocco di posizionamento
- 4 Eseguire la lavorazione
- 5 Alla fine del programma resettare **M128** con **M129** e riportare gli assi rotativi sulla posizione iniziale



Finché è attiva la funzione **M128**, il controllo numerico verifica la posizione reale degli assi rotativi non controllati. Se la posizione reale si scosta dalla posizione nominale per un valore definibile dal costruttore della macchina, il controllo numerico emette un messaggio d'errore e interrompe l'esecuzione del programma.

Selezione degli assi orientabili: M138

Comportamento standard

Per le funzioni **M128** e **Rotazione piano di lavoro**, il controllo numerico tiene conto degli assi rotativi definiti dal costruttore della macchina nei parametri macchina.

Comportamento con M138

Con le funzioni sopraccitate il controllo numerico tiene conto solamente degli assi rotativi definiti con **M138**.



Consultare il manuale della macchina.

Se si intende limitare con la funzione **M138** il numero degli assi orientabili, è possibile ridurre le possibilità di rotazione sulla macchina. Per il calcolo dell'angolo dell'asse negli assi deselezionati il controllo numerico imposta il valore 0.

Attivazione

La funzione **M138** è attiva dall'inizio del blocco.

La funzione **M138** viene disattivata programmando nuovamente **M138** senza indicare alcun asse rotativo.

Esempio

Per le funzioni indicate sopra considerare solamente l'asse rotativo C.

```
N50 G00 Z+100 G40 M138 C*
```

Considerazione della cinematica della macchina nelle posizioni REALE/NOMINALE alla fine del blocco: M144 (opzione #9)

Comportamento standard

Se la cinematica cambia, ad es. mediante montaggio di un mandrino adattatore o l'immissione di un angolo di inclinazione, il controllo numerico non compensa la modifica. Se l'operatore non considera la modifica della cinematica nel programma NC, la lavorazione viene eseguita con offset.

Comportamento con M144



Consultare il manuale della macchina.

La geometria della macchina deve essere definita nella descrizione della cinematica dal suo costruttore.

Con la funzione **M144** il controllo numerico considera la modifica della cinematica della macchina nella visualizzazione di posizione e compensa l'offset della punta dell'utensile rispetto al pezzo.



Note operative e di programmazione

- I posizionamenti con **M91** o **M92** sono ammessi con funzione **M144** attiva.
- La visualizzazione di posizione nelle modalità **Esecuzione continua** ed **Esecuzione singola** varia solo dopo che gli assi rotativi hanno raggiunto la loro posizione finale.

Attivazione

La funzione **M144** è attiva dall'inizio del blocco. La funzione **M144** non è attiva in combinazione con **M128** o con la rotazione del piano di lavoro.

La funzione **M144** si annulla programmando **M145**.

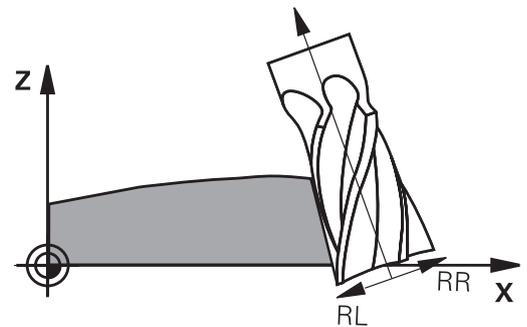
11.5 Peripheral Milling: Correzione tridimensionale del raggio con M128 e correzione raggio (G41/G42)

Applicazione

Nella fresatura in contornatura il controllo numerico sposta l'utensile, in direzione normale rispetto alla direzione di movimento e in direzione normale rispetto alla direzione utensile, della somma dei valori delta **DR** (tabella utensili e blocco **T**). La direzione della correzione è determinata dalla compensazione del raggio **G41/G42** (direzione di movimento Y+).

Per far sì che il controllo numerico possa raggiungere l'orientamento utensile predefinito, occorre attivare la funzione **M128** e successivamente la correzione del raggio utensile. Il controllo numerico posiziona quindi gli assi rotativi della macchina in automatico, in modo tale che l'utensile raggiunga con la correzione attiva l'orientamento programmato tramite le coordinate degli assi rotativi.

Ulteriori informazioni: "Mantenimento della posizione della punta dell'utensile nel posizionamento di assi rotativi (TCPM): M128 (opzione #9)", Pagina 399



Consultare il manuale della macchina.

Questa funzione è possibile solo in combinazione con angoli solidi. L'immissione possibile è definita dal costruttore della macchina.

Il controllo numerico non può posizionare gli assi rotativi in automatico su tutte le macchine.



Per la correzione utensile 3D, il controllo numerico impiega principalmente i **valori delta** definiti. Il raggio utensile totale (**R + DR**) viene calcolato dal controllo numerico soltanto se si è attivata **FUNCTION PROG PATH IS CONTOUR**.

Ulteriori informazioni: "Interpretazione della traiettoria programmata", Pagina 405

NOTA

Attenzione Pericolo di collisione!

Gli assi rotativi di una macchina possono presentare campi di traslazione limitati, ad es. asse della testa B con -90° fino a $+10^\circ$. Una modifica dell'angolo di rotazione su più di $+10^\circ$ può essere apportata a una rotazione di 180° dell'asse della tavola. Durante il movimento di orientamento sussiste il pericolo di collisione!

- ▶ Programmare eventualmente una posizione sicura prima della rotazione
- ▶ Testare con cautela il programma NC o la sezione del programma nel modo operativo **Esecuzione singola**

L'orientamento dell'utensile può essere definito in un blocco G01 come qui di seguito descritto.

Esempio: definizione dell'orientamento dell'utensile con M128 e le coordinate degli assi rotativi

N10 G00 G90 X-20 Y+0 Z+0 B+0 C+0*	Preposizionamento
N20 M128*	Attivazione della funzione M128
N30 G01 G42 X+0 Y+0 Z+0 B+0 C+0 F1000*	Attivazione correzione del raggio
N40 X+50 Y+0 Z+0 B-30 C+0*	Posizionamento dell'asse rotativo (orientamento dell'utensile)

Interpretazione della traiettoria programmata

Con la funzione **FUNCTION PROG PATH** si definisce se il controllo numerico riferisce la compensazione del raggio 3D solo ai valori delta o al raggio completo dell'utensile. Se si attiva **FUNCTION PROG PATH**, le coordinate programmate corrispondono esattamente alle coordinate del profilo. Con **FUNCTION PROG PATH OFF** si disattiva l'interpretazione speciale.

Procedura

Per la definizione procedere come segue:

-  ► Visualizzare il livello softkey con le funzioni speciali
-  ► Premere il softkey **FUNZIONI PROGRAMMA**
-  ► Premere il softkey **FUNCTION PROG PATH**

Sono disponibili le seguenti possibilità:

Softkey	Funzione
	Attivazione dell'interpretazione della traiettoria programmata come profilo Per la compensazione del raggio 3D, il controllo numerico calcola l'intero raggio dell'utensile R + DR e l'intero raggio dell'angolo R2 + DR2 .
	Disattivazione dell'interpretazione speciale della traiettoria programmata Per la compensazione del raggio 3D, il controllo numerico calcola solo i valori delta DR e DR2 .

Se si attiva **FUNCTION PROG PATH**, l'interpretazione della traiettoria programmata come profilo rimane attiva per tutte le correzioni 3D fino alla disattivazione della funzione.

Correzione raggio 3D in funzione dell'angolo di intervento (opzione #92)

Applicazione

Il raggio effettivo della sfera di una fresa a raggio frontale diverge a seconda della produzione dalla forma ideale. L'accuratezza di forma massima è definita dal costruttore dell'utensile. Gli errori normali sono compresi tra 0,005 mm e 0,01 mm.

L'accuratezza di forma può essere salvata sotto forma di una tabella dei valori di compensazione. La tabella contiene valori angolari e lo scostamento rilevato sul relativo valore angolare dal raggio nominale **R2**.

Con l'opzione software **3D-ToolComp** (opzione #92) il controllo numerico è in grado di compensare il valore di correzione definito nella tabella dei valori di compensazione indipendentemente dal punto di contatto effettivo dell'utensile.

È inoltre possibile realizzare con l'opzione software **3D-ToolComp** una calibrazione 3D del sistema di tastatura. Gli errori rilevati durante la calibrazione del sistema di tastatura vengono archiviati nella tabella dei valori di compensazione.

Ulteriori informazioni: manuale utente Configurazione, prova ed esecuzione di programmi NC

Premesse

Per poter impiegare l'opzione software **3D-ToolComp** (opzione #92), il controllo numerico richiede le seguenti premesse:

- Opzione #9 abilitata
- Opzione #92 abilitata
- Colonna **DR2TABLE** nella tabella utensili TOOL.T abilitata
- Nella colonna **DR2TABLE** deve essere inserito per l'utensile da correggere il nome della tabella dei valori di compensazione (senza estensione)
- Nella colonna **DR2** è inserito il valore 0
- Programma NC con vettori normali alla superficie (blocchi LN)

Tabella dei valori di compensazione

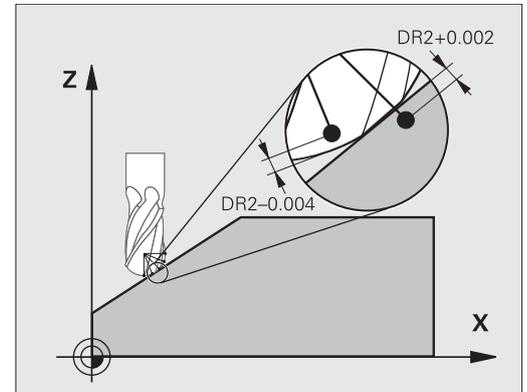
Se si crea in proprio la tabella dei valori di compensazione, procedere come segue:

-  ▶ Nella Gestione file aprire il percorso **LTNC: \system\3D-ToolComp**
-  ▶ Premere il softkey **NUOVO FILE**
- ▶ Inserire il nome del file con estensione .3DTC
- ▶ Il controllo numerico apre tabella in cui sono contenute le colonne necessarie per la tabella dei valori di compensazione.

La tabella dei valori di compensazione contiene tre colonne:

- **NR:** numero di riga progressivo
- **ANGLE:** angolo misurato in gradi
- **DR2:** scostamento del raggio dal valore nominale

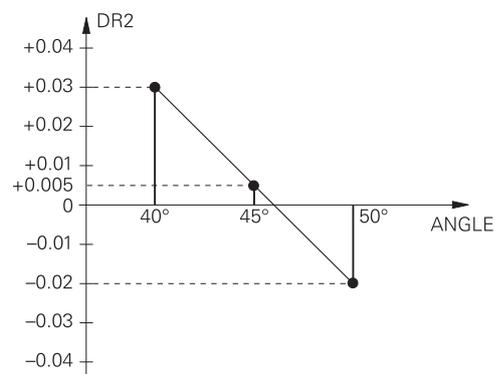
Il controllo numerico analizza max. 100 righe della tabella dei valori di compensazione.



Funzione

Se si esegue un programma NC con vettori normali alla superficie e si è assegnata una tabella dei valori di compensazione per l'utensile attivo nella tabella utensili TOOL.T (colonna DR2TABLE), invece del valore di correzione DR2 di TOOL.T il controllo numerico calcola i valori dalla tabella dei valori di compensazione.

Il TNC considera così il valore di compensazione sulla base della relativa tabella che è definita per il punto di contatto attuale dell'utensile con il pezzo. Se il punto di contatto si trova tra due punti di compensazione, il controllo numerico interpola quindi il valore di compensazione in lineare tra i due angoli adiacenti.



Valore angolare	Valore di compensazione
40°	0,03 mm misurato
50°	-0,02 mm misurato
45° (punto di contatto)	+0,005 mm interpolato



Note operative e di programmazione

- Se il controllo numerico non può determinare alcun valore di compensazione mediante interpolazione, segue un messaggio di errore.
- Nonostante i valori di compensazione positivi determinati non è necessaria la funzione **M107** (soppressione del messaggio di errore con valori di compensazione positivi).
- Il controllo numerico calcola il valore DR2 da TOOL.T o un valore di compensazione dalla tabella dei valori di compensazione. Offset supplementari quali una maggiorazione di superficie possono essere definiti tramite DR2 nel blocco **TOOL CALL**.

Programma NC

L'opzione software **3D-ToolComp** (opzione #92) funziona soltanto per programmi NC che contengono vettori normali alla superficie.

Alla creazione del programma CAM, prestare attenzione alle modalità di misura degli utensili:

- L'output programma NC su polo sud della sfera richiede utensili che sono misurati sulla punta
- L'output programma NC su centro della sfera richiede utensili che sono misurati sul centro della sfera

11.6 Esecuzione programmi CAM

Se si creano programmi NC esternamente con un sistema CAM, occorre attenersi alle raccomandazioni riportate nelle seguenti sezioni. Questo permetterà di sfruttare al meglio la gestione del movimento degli assi del controllo numerico e ottenere di norma pezzi con superfici di migliore qualità e in tempi ancora più ridotti. Nonostante le elevate velocità di lavorazione il controllo numerico assicura un'accuratezza del profilo molto elevata. Questo è dovuto al sistema operativo in tempo reale HeROS 5 in combinazione con la funzione **ADP** (Advanced Dynamic Prediction) di TNC 640. Il controllo numerico può quindi eseguire in modo ottimale anche programmi NC con elevata densità dei punti.

Dal modello 3D al programma NC

Il processo per la creazione di un programma NC da un modello CAD può essere rappresentato in maniera semplificata nel modo seguente.

► **CAD: creazione modelli**

I reparti di design mettono a disposizione un modello 3D del pezzo da lavorare. Nella soluzione ideale il modello 3D è costruito al centro della tolleranza.

► **CAM: generazione traiettoria, correzione utensile**

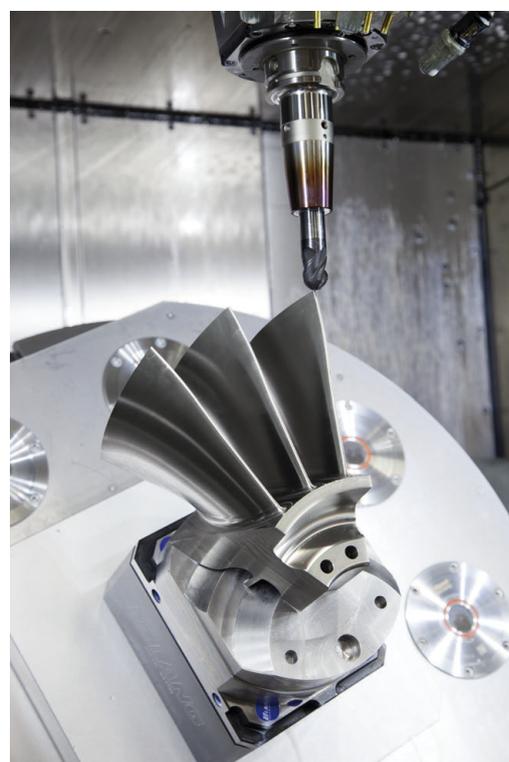
Il programmatore CAM definisce le strategie di lavorazione per le aree da lavorare del pezzo. Il sistema CAM calcola sulla base delle superfici del modello CAD le traiettorie per il movimento dell'utensile. Queste traiettorie utensile sono composte da singoli punti che il sistema CAM calcola in modo tale che la superficie da lavorare venga programmata in conformità all'errore cordale predefinito e alle tolleranze predefinite. Si crea un programma NC di elementi geometrici, il CLDATA (cutter location data). Un postprocessor crea sulla base di CLDATA un programma NC specifico per la macchina e il controllo numerico che il controllo CNC è in grado di eseguire. Il postprocessor è adattato secondo la macchina e il controllo numerico. Rappresenta l'anello di congiunzione centrale tra il sistema CAM e il controllo CNC.

► **Controllo numerico: controllo degli assi, controllo delle tolleranze, profilo di velocità**

Dai punti definiti nel programma NC, il controllo numerico calcola i movimenti dei singoli assi macchina e i necessari profili di velocità. Le efficienti funzioni di filtraggio elaborano e lisciano il profilo affinché il controllo numerico rispetti lo scostamento di traiettoria massimo ammesso.

► **Meccatronica: regolazione di avanzamento, sistemi di azionamento, macchina**

Attraverso i sistemi meccanici di movimentazione degli assi la macchina trasforma i movimenti e i profili di velocità calcolati dal controllo numerico in reali movimenti dell'utensile.



Da osservare per la configurazione del postprocessor

Prestare attenzione ai seguenti punti per la configurazione del postprocessor:

- Impostare con precisione l'emissione dei dati per le posizioni degli assi ad almeno quattro cifre decimali. Si migliora così la qualità dei dati NC e si evitano errori di arrotondamento che hanno effetti visibili sulla superficie del pezzo. Per componenti ottici e componenti con raggi molto elevati (piccole curvature), ad es. stampi per il settore automotive, l'emissione a cinque cifre decimali (opzione #23) può consentire una qualità superficiale migliore
- Impostare con precisione l'emissione dei dati per la lavorazione con vettori normali alla superficie (blocchi LN, solo programmazione Klartext) sempre a sette cifre decimali, poiché il controllo numerico calcola sempre i blocchi LN con elevata precisione indipendentemente dall'opzione #23
- Evitare blocchi NC incrementali in successione, in quanto la tolleranza dei singoli blocchi NC potrebbe altrimenti venir sommata nell'emissione.
- Definire la tolleranza nel ciclo G32 in modo tale che in condizioni standard sia almeno pari al doppio dell'errore cordale definito nel sistema CAM. Prestare attenzione anche alle avvertenze nella descrizione di funzionamento del ciclo G32
- Un errore cordale selezionato troppo elevate nel programma CAM può comportare, in funzione della relativa curvatura del profilo, blocchi NC con distanza elevata e forte variazione di direzione. Durante l'esecuzione si possono pertanto verificare elevate variazioni di avanzamento nei passaggi da un blocco all'altro. Accelerazioni regolari (stessa applicazione di forza), dovute alle variazioni di avanzamento del programma NC non omogeneo, possono comportare indesiderate oscillazioni della struttura della macchina
- I punti di traiettoria calcolati dal sistema CAM possono combinarsi anche con blocchi circolari invece di blocchi lineari. Il controllo numerico calcola internamente i cerchi con maggiore esattezza di quella definibile tramite il formato di immissione
- Non prevedere punti intermedi sulle traiettorie lineari. I punti intermedi, che non si trovano esattamente sulla traiettoria lineare, possono avere effetti visibili sulla superficie del pezzo
- Nelle transizioni di curvatura (spigoli) dovrebbe essere presente soltanto un punto dati NC
- Evitare blocchi a distanza troppo breve. I blocchi troppo ravvicinati sono generati dal sistema CAM a causa di forti variazioni di curvatura del profilo e allo stesso tempo con distanze cordali ridotte. Le traiettorie lineari precise non richiedono blocchi a breve distanza che spesso vengono forzati dall'emissione costante di punti dal sistema CAM
- Evitare un distribuzione precisamente sincrona dei punti sulle superfici con curvatura uniforme, in quanto possono così generarsi ombreggiature sulla superficie del pezzo

- Per programmi simultanei a 5 assi: evitare la doppia emissione di posizioni, se queste si differenziano soltanto per un diverso posizionamento del pezzo
- Evitare l'emissione dell'avanzamento in ogni blocco NC. Questo può riflettersi negativamente sul profilo di velocità del controllo numerico

Configurazioni utili per l'operatore della macchina:

- Per una migliore strutturazione di programmi NC di grandi dimensioni utilizzare la funzione di strutturazione del controllo numerico
Ulteriori informazioni: "Strutturazione di programmi NC", Pagina 195
- Per la documentazione del programma NC utilizzare la funzione di commento del controllo numerico
Ulteriori informazioni: "Inserimento di commenti", Pagina 191
- Per l'esecuzione di fori e semplici geometrie di tasche utilizzare i numerosi cicli del controllo numerico a disposizione
Ulteriori informazioni: manuale utente Programmazione di cicli
- In caso di accoppiamenti emettere i profili con correzione raggio utensile **RL/RR**. L'operatore della macchina può così eseguire con semplicità le necessarie correzioni
Ulteriori informazioni: "Correzione utensile", Pagina 133
- Separare avanzamenti per il preposizionamento, la lavorazione e l'incremento in profondità e definirli a inizio programma tramite parametri Q

Esempio: definizioni variabili dell'avanzamento

1 Q50 = 7500 ; AVANZAM. IN POSIZ.

2 Q51 = 750 ; AVANZ. IN PROFONDITA'

3 Q52 = 1350 ; AVANZAM. FRESATURA

...

25 L Z+250 R0 FMAX

26 L X+235 Y-25 FQ50

27 L Z+35

28 L Z+33.2571 FQ51

29 L X+321.7562 Y-24.9573 Z+33.3978 FQ52

30 L X+320.8251 Y-24.4338 Z+33.8311

...

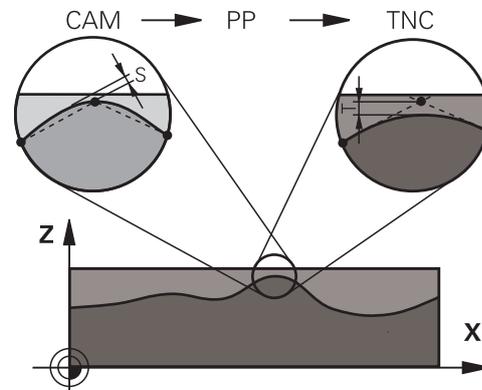
Da osservare per la programmazione CAM

Adattamento dell'errore cordale



Note per la programmazione

- Per le lavorazioni di finitura impostare l'errore cordale nel sistema CAM maggiore di $5\ \mu\text{m}$. Nel ciclo 32 utilizzare sul controllo numerico la tolleranza idonea **T**, da 1,3 a 3 volte.
- Per la lavorazione di sgrossatura tenere presente che la somma di errore cordale e la tolleranza **T** è minore della maggiorazione di lavorazione definita. Si evita così di danneggiare il profilo.
- I valori concreti dipendono dalla dinamica della macchina in uso.



Adattare l'errore cordale nel programma CAM in funzione della lavorazione:

■ Sgrossatura con priorità alla velocità:

Utilizzare valori più alti per errore cordale e relativa tolleranza nel ciclo G62. Determinante per i due valori è il sovrametallo necessario sul profilo. Se sulla macchina in uso è disponibile un ciclo speciale, impostare la modalità di sgrossatura. In modalità di sgrossatura la macchina trasla di norma con elevato jerk ed elevate accelerazioni

- Normale tolleranza nel ciclo G62: tra 0,05 mm e 0,3 mm
- Normale errore cordale nel sistema CAM: tra 0,004 mm e 0,030 mm

■ Finitura con priorità a velocità elevata:

Utilizzare un errore cordale ridotto e relativa tolleranza ridotta nel ciclo G62. L'intensità di dati deve essere talmente elevata da consentire al controllo numerico di rilevare esattamente raccordi o spigoli. Se sulla macchina in uso è disponibile un ciclo speciale, impostare la modalità di finitura. In modalità di finitura la macchina trasla di norma con ridotto jerk e ridotte accelerazioni

- Normale tolleranza nel ciclo G62: tra 0,002 mm e 0,006 mm
- Normale errore cordale nel sistema CAM: tra 0,001 mm e 0,004 mm

■ Finitura con priorità a qualità superficiale elevata:

Utilizzare un errore cordale ridotto e relativa tolleranza maggiore nel ciclo G62. Il controllo numerico liscia così maggiormente il profilo. Se sulla macchina in uso è disponibile un ciclo speciale, impostare la modalità di finitura. In modalità di finitura la macchina trasla di norma con ridotto jerk e ridotte accelerazioni

- Normale tolleranza nel ciclo G62: tra 0,010 mm e 0,020 mm
- Normale errore cordale nel sistema CAM: circa 0,005 mm

Altri adattamenti

Tenere presente i seguenti punti per la programmazione CAM:

- Per avanzamenti di lavorazione lenti o profili con grandi raggi, definire l'errore cordale da circa tre a cinque volte minore della tolleranza **T** nel ciclo G62. Definire inoltre la distanza massima dei punti tra 0,25 mm e 0,5 mm. L'errore di geometria o di modello dovrebbe essere inoltre selezionato molto piccolo (max. 1 µm).
- Anche per maggiori avanzamenti di lavorazione, in aree curve del profilo non sono raccomandate distanze tra i punti maggiori di 2.5 mm.
- Per elementi lineari del profilo è sufficiente un punto NC all'inizio e alla fine del movimento lineare; evitare l'emissione di posizione intermedie
- Per programmi simultanei a 5 assi evitare che cambi fortemente il rapporto della lunghezza del blocco dell'asse lineare rispetto alla lunghezza del blocco dell'asse rotativo. Possono così subentrare forti riduzioni dell'avanzamento sul punto di riferimento utensile (TCP)
- La limitazione dell'avanzamento per movimenti di compensazione (ad es. tramite **M128 F...**) deve essere utilizzata soltanto in casi eccezionali. La limitazione dell'avanzamento per movimenti di compensazione può causare forti riduzioni dell'avanzamento sul punto di riferimento utensile (TCP).
- Emettere i programmi NC per lavorazioni simultanee a 5 assi con frese a sfera di preferenza al centro della sfera. Di norma i dati NC sono in tal modo più uniformi. Nel ciclo G62 è inoltre possibile impostare una maggiore tolleranza dell'asse rotativo **TA** (ad es. tra 1° e 3°) per un andamento ancora più uniforme dell'avanzamento sul punto di riferimento utensile (TCP)
- Per programmi NC per lavorazioni simultanee a 5 assi con fresa toroidale o a raggio frontale è necessario selezionare una tolleranza inferiore dell'asse rotativo in caso di emissione NC su polo sud della sfera. Un valore abituale è ad esempio 0,1°. Determinante per la tolleranza dell'asse rotativo è l'altezza di cresta massima ammessa nel profilo. Questa altezza di cresta dipende dalla possibile posizione inclinata dell'utensile, dal raggio dell'utensile e dalla profondità di avanzamento dell'utensile.

Per fresatura cilindrica a 5 assi con fresa a candela è possibile calcolare l'altezza di cresta **T** massima possibile sulla base della lunghezza di intervento della fresa **L** e della tolleranza ammessa del profilo **TA**:

$$T \sim K \times L \times TA \quad K = 0.0175 [1/^\circ]$$

Esempio: $L = 10 \text{ mm}$, $TA = 0.1^\circ$: $T = 0.0175 \text{ mm}$

Possibilità di intervento sul controllo numerico

Affinché il comportamento di programmi CAM possa influire direttamente sul controllo numerico, è disponibile il ciclo G62 **TOLLERANZA**. Prestare attenzione anche alle avvertenze nella descrizione di funzionamento del ciclo G62. Tenere presente anche le correlazioni con l'errore cordale definito nel sistema CAM.

Ulteriori informazioni: manuale utente Programmazione di cicli



Consultare il manuale della macchina.

Alcuni costruttori di macchine consentono di adattare tramite un ciclo supplementare il comportamento della macchina alla relativa lavorazione, ad es. ciclo 332 Tuning. Con il ciclo 332 è possibile modificare le impostazioni dei filtri, le impostazioni di accelerazione e le impostazioni del jerk.

Esempio

N340 G62 T0.05 P01 1 P02 3*

Controllo degli assi ADP



Questa funzione deve essere consentita e adattata dal costruttore della macchina.

Una qualità di dati insufficiente nei programmi NC creati su sistemi CAM comporta spesso una qualità superficiale più scadente dei pezzi fresati. La funzione **ADP** (Advanced Dynamic Prediction) amplia l'attuale precalcolo dell'avanzamento massimo ammesso e ottimizza il controllo degli assi di avanzamento nella fresatura. La fresatura può essere eseguita su superfici "pulite" con brevi tempi di lavorazione, anche in presenza di una distribuzione fortemente variabile delle traiettorie utensile adiacenti. Si evitano o si riducono notevolmente gli interventi di ripresa.

I principali vantaggi di ADP in breve:

- avanzamento simmetrico nella traiettoria avanti e indietro per fresatura bidirezionale
- avanzamenti uniformi con traiettorie adiacenti della fresa
- reazione migliorata rispetto a effetti negativi, ad es. gradini corti, tolleranza cordale approssimativa, coordinate del punto finale blocco fortemente arrotondate, in programmi NC creati da sistemi CAM
- rispetto preciso delle caratteristiche dinamiche anche in condizioni difficili

12

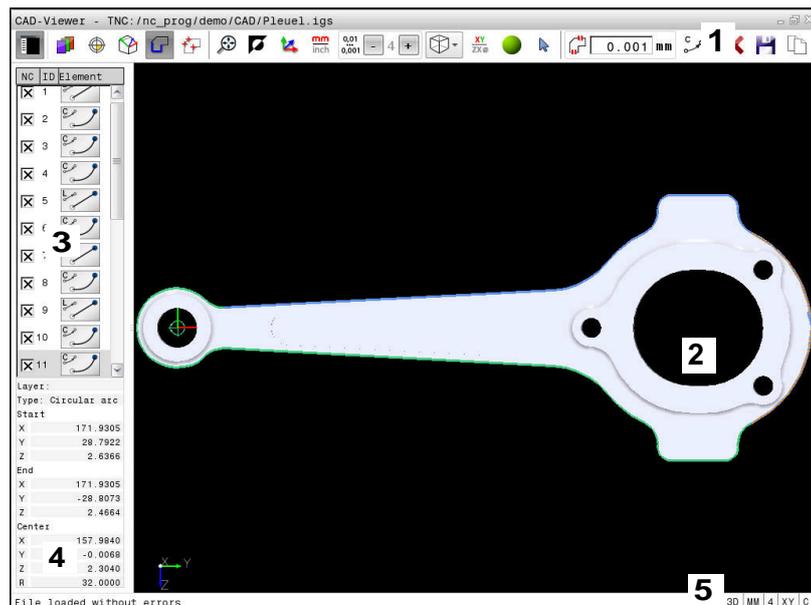
**Conferma dati da
file CAD**

12.1 Ripartizione dello schermo CAD Viewer

Principi fondamentali di CAD Viewer

Ripartizione dello schermo

Se si apre **CAD-Viewer**, è disponibile la seguente ripartizione dello schermo:



- 1 Barra dei menu
- 2 Finestra grafica
- 3 Finestra con lista
- 4 Finestra informazioni elementi
- 5 Barra di stato

Formati dei file

Con **CAD-Viewer** è possibile aprire i formati di dati CAD standardizzati direttamente sul controllo numerico.

Il controllo numerico visualizzerà i seguenti formati di dati:

File	Tipo	Formato
Step	.STP e .STEP	<ul style="list-style-type: none"> ■ AP 203 ■ AP 214
Iges	.IGS e .IGES	■ Versione 5.3
DXF	.DXF	■ da R10 fino a 2015

12.2 CAD-Viewer (opzione #42)

Applicazione



Se il controllo numerico è impostato su DIN/ISO, i profili o le posizioni di lavorazione estratti vengono ugualmente emessi come programma Klartext **.H**.

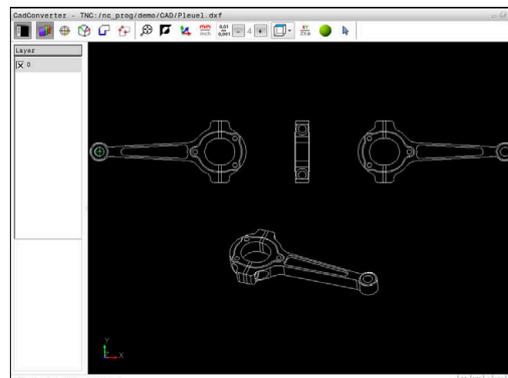
È infatti possibile aprire file CAD direttamente sul controllo numerico per estrarre i profili o le posizioni di lavorazione in esso contenuti, che possono essere salvati come programmi in Klartext o come file di punti. I programmi in Klartext ricavati dalla selezione di profili possono essere eseguiti anche su controlli numerici HEIDENHAIN meno recenti, poiché i programmi di profilo contengono solo blocchi **L** e **CC/C**.

Se si utilizzano file nel modo operativo **Programmaz.**, il controllo numerico genera di default programmi di profilo con estensione **.H** e file di punti con estensione **.PNT**. Nel dialogo di memorizzazione è tuttavia possibile selezionare il tipo di file. Per inserire un profilo selezionato o una posizione di lavorazione selezionata direttamente nel programma NC, utilizzare la clipboard del controllo numerico.



Note operative

- Prima dell'immissione nel controllo numerico verificare che il nome del file contenga soltanto i caratteri ammessi. **Ulteriori informazioni:** "Nomi dei file", Pagina 104
- Il controllo numerico non supporta il formato DXF binario. Salvare il file DXF nel programma CAD o del disegno in formato ASCII.



Lavorare con CAD Viewer



Per poter azionare **CAD-Viewer** con schermo senza touch screen, è indispensabile un mouse o un touch pad. Tutti i modi operativi e tutte le funzioni nonché la selezione di profili e posizioni di lavorazione sono possibili esclusivamente utilizzando il mouse o il touch pad.

CAD-Viewer viene eseguito come applicazione separata sul terzo desktop del controllo numerico. Con il tasto di commutazione è possibile passare tra le modalità Macchina, Programmazione e **CAD-Viewer**. Ciò è particolarmente utile quando si desidera inserire profili o posizioni di lavorazione mediante copia tramite la clipboard in un programma in Klartext.



Se si impiega TNC 640 con comando touch, è possibile sostituire le pressioni dei tasti con comandi gestuali.

Ulteriori informazioni: "Utilizzo del touch screen", Pagina 487

Apertura di un file CAD



- ▶ Premere il tasto **Programmaz.**



- ▶ Selezionare la Gestione file: premere il tasto **PGM MGT**



- ▶ Selezionare il menu softkey per la selezione dei tipi di file da visualizzare: premere il softkey **SELEZIONA TIPO**



- ▶ Visualizzare tutti i file CAD: premere il softkey **MOSTRA CAD** o **VIS. TUTTI**
- ▶ Selezionare la directory in cui è memorizzato il file CAD



- ▶ Selezionare il file CAD desiderato

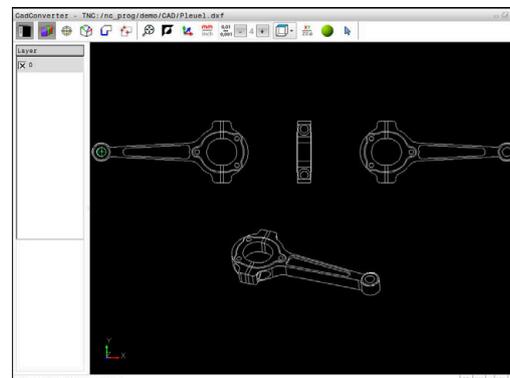


- ▶ Confermare con il tasto **ENT**
- Il controllo numerico avvia **CAD-Viewer** e visualizza sullo schermo il contenuto del file. Nella finestra con lista, il controllo numerico visualizza i cosiddetti layer (piani) e nella finestra grafica il disegno.

Impostazioni base

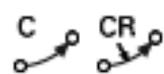
Le impostazioni base elencate di seguito si selezionano tramite le icone della barra di intestazione.

Icona	Impostazione
	Visualizzazione o mascheramento della finestra con lista per ingrandire la finestra grafica
	Visualizzazione dei diversi layer
	Impostazione origine, con selezione opzionale del piano
	Impostazione punto zero, con selezione opzionale del piano
	Selezione del profilo
	Selezione delle posizioni di foratura
	Impostazione dello zoom alla massima rappresentazione possibile della grafica completa
	Commutazione del colore di background (nero o bianco)
	Commutazione tra modalità 2D e modalità 3D. La modalità attiva è evidenziata con relativo colore.
	Impostazione dell'unità di misura mm o inch del file. Il controllo numerico emette in questa unità di misura anche il programma di profilo e le posizioni di lavorazione. La modalità attiva è evidenziata in rosso.
	Impostazione della risoluzione: la risoluzione definisce il numero di cifre decimali con cui il controllo numerico genera il programma del profilo. Impostazione base: 4 cifre decimali per unità di misura in mm e 5 cifre decimali per unità di misura in inch
	Commutazione tra diverse viste del modello ad es. Alto
	Selezione profilo per lavorazione di tornitura. La modalità attiva è evidenziata con relativo colore



Icona	Impostazione
	(opzione #50)
	Attivazione del modello a linee di un disegno 3D
  	Selezione e deselegione: il simbolo attivo + corrisponde al tasto Shift premuto, il simbolo attivo - al tasto CTRL premuto e il simbolo attivo Puntatore corrisponde al mouse

Il controllo numerico visualizza le seguenti icone soltanto in determinate modalità.

Icona	Impostazione
	L'operazione eseguita per ultima viene rifiutata.
	Modo per la conferma del profilo: la tolleranza definisce la misura in cui gli elementi di profilo adiacenti possono distare tra loro. Attraverso la tolleranza si possono compensare le imprecisioni compiute durante la preparazione del disegno. L'impostazione base è definita a 0,001 mm
	Modo Arco di cerchio il modo Arco di cerchio definisce se i cerchi vengono emessi nel programma NC nel formato C o CR, ad es. per l'interpolazione della superficie cilindrica.
	Modo per la conferma di punti: definire se il controllo numerico deve visualizzare con linea tratteggiata il percorso di traslazione dell'utensile alla selezione delle posizioni di lavorazione
	Modo per l'ottimizzazione del percorso: il controllo numerico ottimizza il movimento di traslazione dell'utensile affinché vengano eseguiti gli spostamenti più brevi tra le posizioni di foratura. Premendo di nuovo si resetta l'ottimizzazione
	Modo Posizioni di foratura: Il controllo numerico apre una finestra in primo piano in cui è possibile filtrare i fori (cerchi) secondo la loro dimensione.



Note operative

- Tenere presente che deve essere impostata l'unità di misura corretta, poiché il file CAD non contiene alcuna informazione in merito.
- Se si desidera generare programmi NC per controlli numerici meno recenti, si deve impostare la risoluzione a tre cifre decimali. Inoltre si devono rimuovere i commenti emessi da **CAD-Viewer** insieme al programma di profilo.
- Il controllo numerico visualizza le impostazioni base attive nella barra di stato sullo schermo.

Impostazione dei layer

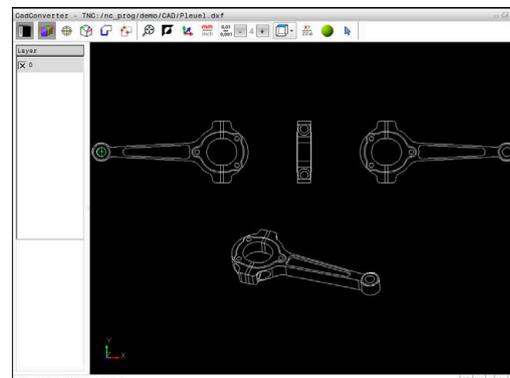
I file CAD contengono di norma più layer (piani). Attraverso la tecnica a layer il progettista raggruppa diversi tipi di elementi, ad es. il profilo vero e proprio del pezzo, le quote, le linee ausiliarie e di costruzione, i tratteggi e i testi.

Se si nascondono layer superflui, la grafica risulta più chiara ed è possibile accedere più facilmente alle informazioni richieste.



Note operative

- Il file CAD da elaborare deve contenere almeno un layer. Il controllo numerico sposta automaticamente gli elementi non assegnati ad alcun layer nel layer "anonimo".
- Si può selezionare un profilo anche se il progettista ha memorizzato le linee su diversi layer.



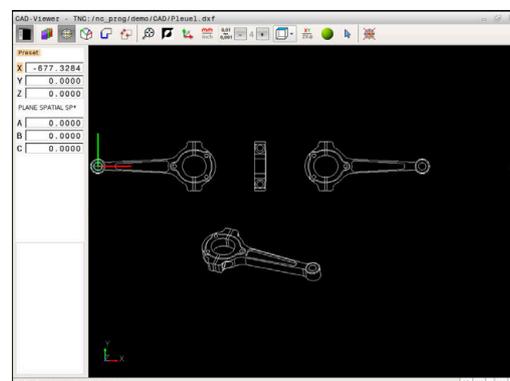
- ▶ Selezionare il modo per l'impostazione dei layer
- > Il controllo numerico visualizza nella finestra con lista tutti i layer contenuti nel file CAD attivo.
- ▶ Nascondere un layer: selezionare con il tasto sinistro del mouse il layer desiderato e nascondere cliccando sulla casella di controllo
- ▶ In alternativa utilizzare il tasto di spaziatura
- ▶ Visualizzare un layer: selezionare con il tasto sinistro del mouse il layer desiderato e visualizzarlo cliccando sulla casella di controllo
- ▶ In alternativa utilizzare il tasto di spaziatura

Definizione dell'origine

Non sempre l'origine del disegno del file CAD è collocata in modo da poter essere utilizzata direttamente come origine del pezzo. Pertanto il controllo numerico mette a disposizione una funzione con cui cliccando su un elemento si può impostare in un punto conveniente l'origine del disegno. Inoltre è possibile definire l'orientamento del sistema di coordinate.

L'origine può essere definita sui seguenti punti:

- mediante immissione numerica diretta nella finestra con lista
- sul punto iniziale, finale o centrale di una retta
- sul punto iniziale, centrale o finale di un arco
- su ciascuna transizione di quadrante o al centro di un cerchio completo
- Nel punto d'intersezione tra
 - retta – retta, anche se il punto d'intersezione si trova sul prolungamento della rispettiva retta
 - retta – arco di cerchio
 - retta – cerchio completo
 - cerchio – cerchio (indipendentemente se cerchio parziale o cerchio completo)



Note operative

- L'origine può essere modificata anche dopo aver selezionato il profilo. Il controllo numerico calcola i dati effettivi solo quando il profilo selezionato viene memorizzato in un programma.

Sintassi NC

Nel programma NC vengono aggiunti l'origine e l'orientamento opzionale come commento a iniziare da **origin**.

4 ;origin = X... Y... Z...

5 ;origin_plane_spatial = SPA... SPB... SPC...

Selezione dell'origine su un singolo elemento



- ▶ Selezionare il modo per definire l'origine.
- ▶ Posizionarsi con il mouse sull'elemento desiderato
- Il controllo numerico visualizza con un asterisco i punti origine possibili, presenti sull'elemento selezionabile.
- ▶ Cliccare sull'asterisco che si vuole selezionare come origine
- ▶ Utilizzare la funzione Zoom, se l'elemento selezionato è troppo piccolo
- Il controllo numerico colloca il simbolo di origine sul punto selezionato.
- All'occorrenza è possibile allineare il sistema di coordinate.

Ulteriori informazioni: "Allineamento del sistema di coordinate", Pagina 425

Selezione dell'origine come punto d'intersezione tra due elementi



- ▶ Selezionare il modo per definire l'origine.
- ▶ Cliccare con il tasto sinistro del mouse sul primo elemento (retta, cerchio completo o arco di cerchio)
- > L'elemento viene evidenziato mediante relativo colore.
- ▶ Cliccare con il tasto sinistro del mouse sul secondo elemento (retta, cerchio completo o arco di cerchio)
- > Il controllo numerico colloca il simbolo di origine sul punto di intersezione.
- > All'occorrenza è possibile allineare il sistema di coordinate.

Ulteriori informazioni: "Allineamento del sistema di coordinate", Pagina 425



Note operative

- Con diversi punti d'intersezione possibili, il controllo numerico seleziona quello più vicino al clic del mouse sul secondo elemento.
- Se due elementi non possiedono alcun punto di intersezione diretto, il controllo numerico determina automaticamente il punto di intersezione nel prolungamento degli elementi.
- Se il controllo numerico non può calcolare alcun punto d'intersezione, disattiva un elemento già marcato.

Se è definita un'origine, cambia il colore dell'icona  Impostazione origine.

Un'origine può essere cancellata selezionando l'icona .

Allineamento del sistema di coordinate

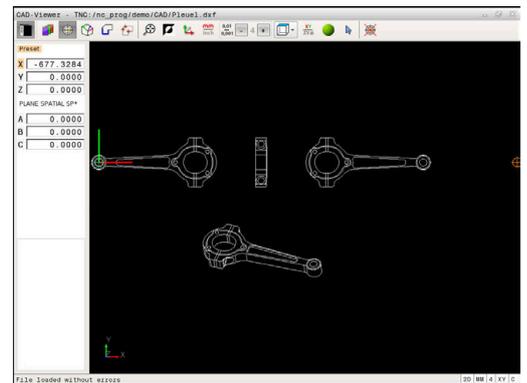
La posizione del sistema di coordinate si determina tramite l'allineamento degli assi.



- ▶ L'origine è già impostata
- ▶ Fare clic con il tasto sinistro del mouse su un elemento che si trova in direzione X positiva
- > Il controllo numerico allinea l'asse X e modifica l'angolo in C.
- > Il controllo numerico rappresenta in arancio la vista delle liste, se l'angolo definito è diverso da 0.
- ▶ Fare clic con il tasto sinistro del mouse su un elemento che si trova indicativamente in direzione X positiva
- > Il controllo numerico allinea l'asse Y e l'asse Z e modifica l'angolo in A e C.
- > Il controllo numerico rappresenta in arancio la vista delle liste, se l'angolo definito è diverso da 0.

Informazioni su elementi

Il controllo numerico visualizza nella finestra informativa degli elementi la distanza dell'origine selezionata rispetto all'origine del disegno e come tale sistema di riferimento è orientato rispetto al disegno.

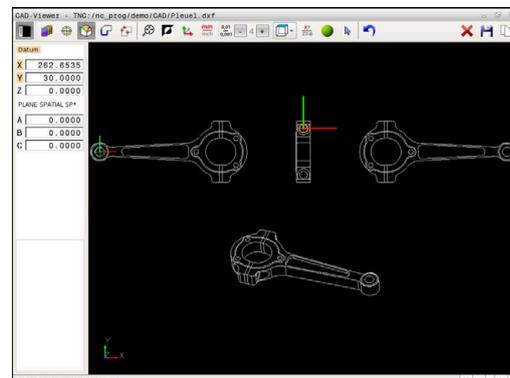


Definizione del punto zero

Non sempre l'origine del disegno è collocata in modo da poter modificare l'intero componente. Pertanto il controllo numerico mette a disposizione una funzione con cui si può definire un nuovo punto zero e un orientamento.

Il punto zero con allineamento del sistema di coordinate può essere definito nelle stesse posizioni di un punto di riferimento del disegno CAD.

Ulteriori informazioni: "Definizione dell'origine", Pagina 423



Sintassi NC

Nel programma NC il punto zero viene inserito come blocco NC o come commento con la funzione **TRANS DATUM AXIS** e il relativo allineamento opzionale con **PLANE SPATIAL**.

Se si definisce soltanto un punto zero e il relativo allineamento, il controllo numerico inserisce le funzioni come blocco NC nel programma NC.

4 TRANS DATUM AXIS X... Y... Z...

5 PLANE SPATIAL SPA... SPB... SPC... TURN MB MAX FMAX

Se si selezionano in aggiunta anche profili o punti, il controllo numerico inserisce le funzioni come commento nel programma NC.

4 ;TRANS DATUM AXIS X... Y... Z...

5 ;PLANE SPATIAL SPA... SPB... SPC... TURN MB MAX FMAX

Selezione del punto zero su un singolo elemento



- ▶ Selezionare il modo per definire il punto zero
- ▶ Posizionarsi con il mouse sull'elemento desiderato
- > Il controllo numerico visualizza con un asterisco i punti zero possibili, presenti sull'elemento selezionabile.
- ▶ Cliccare sull'asterisco che si vuole selezionare come punto zero
- ▶ Utilizzare la funzione Zoom, se l'elemento selezionato è troppo piccolo
- > Il controllo numerico colloca il simbolo di origine sul punto selezionato.
- > All'occorrenza è possibile allineare il sistema di coordinate.

Ulteriori informazioni: "Allineamento del sistema di coordinate", Pagina 428

Selezione del punto zero come punto d'intersezione tra due elementi



- ▶ Selezionare il modo per definire il punto zero
- ▶ Cliccare con il tasto sinistro del mouse sul primo elemento (retta, cerchio completo o arco di cerchio)
- > L'elemento viene evidenziato mediante relativo colore.
- ▶ Cliccare con il tasto sinistro del mouse sul secondo elemento (retta, cerchio completo o arco di cerchio)
- > Il controllo numerico colloca il simbolo di origine sul punto di intersezione.
- > All'occorrenza è possibile allineare il sistema di coordinate.

Ulteriori informazioni: "Allineamento del sistema di coordinate", Pagina 428



Note operative

- Con diversi punti d'intersezione possibili, il controllo numerico seleziona quello più vicino al clic del mouse sul secondo elemento.
- Se due elementi non possiedono alcun punto di intersezione diretto, il controllo numerico determina automaticamente il punto di intersezione nel prolungamento degli elementi.
- Se il controllo numerico non può calcolare alcun punto d'intersezione, disattiva un elemento già marcato.

Se è definito un punto zero, cambia il colore dell'icona 
Definizione punto zero.

Un punto zero può essere cancellato selezionando l'icona .

Allineamento del sistema di coordinate

La posizione del sistema di coordinate si determina tramite l'allineamento degli assi.

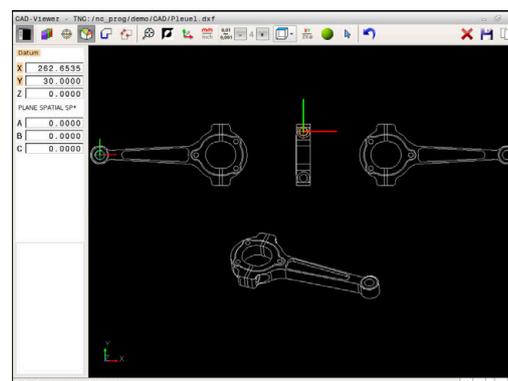


- ▶ L'origine è già impostata
- ▶ Fare clic con il tasto sinistro del mouse su un elemento che si trova in direzione X positiva
- > Il controllo numerico allinea l'asse X e modifica l'angolo in C.
- > Il controllo numerico rappresenta in arancio la vista delle liste, se l'angolo definito è diverso da 0.
- ▶ Fare clic con il tasto sinistro del mouse su un elemento che si trova indicativamente in direzione X positiva
- > Il controllo numerico allinea l'asse Y e l'asse Z e modifica l'angolo in A e C.
- > Il controllo numerico rappresenta in arancio la vista delle liste, se l'angolo definito è diverso da 0.

Allineamento del sistema di coordinate La posizione del sistema di coordinate si determina tramite l'allineamento degli assi. L'origine è già impostata Fare clic con il tasto sinistro del mouse su un elemento che si trova in direzione X positiva Il controllo numerico allinea l'asse X e modifica l'angolo in C. Il controllo numerico rappresenta in arancio la vista delle liste, se l'angolo definito è diverso da 0. Fare clic con il tasto sinistro del mouse su un elemento che si trova indicativamente in direzione X positiva Il controllo numerico allinea l'asse Y e l'asse Z e modifica l'angolo in A e C. Il controllo numerico rappresenta in arancio la vista delle liste, se l'angolo definito è diverso da 0.

Informazioni su elementi

Il controllo numerico visualizza nella finestra informativa degli elementi la distanza del punto zero selezionato rispetto all'origine del pezzo.

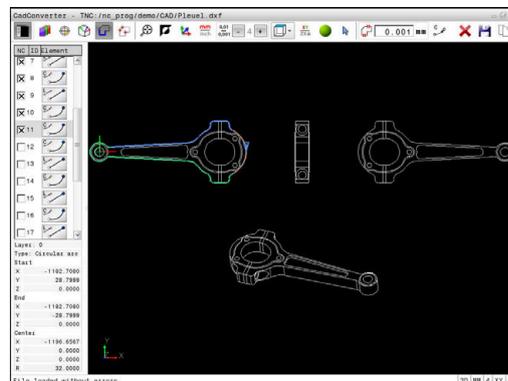


Selezione e salvataggio del profilo



Avvertenze per l'uso

- Se l'opzione #42 non è abilitata, questa funzione non è disponibile.
- Definire la direzione periferica per la selezione del profilo affinché coincida con la direzione di lavorazione desiderata.
- Selezionare il primo elemento di profilo in modo che sia possibile un avvicinamento senza collisioni.
- Se gli elementi di profilo sono molto vicini tra loro, utilizzare la funzione Zoom.



Come profilo sono selezionabili i seguenti elementi:

- Line segment (retta)
- Circle (cerchio)
- Circular arc (arco)
- Polyline (polilinea)

Per curve qualsiasi, ad es. spline ed ellisse è possibile selezionare i punti finali e i centri. Questi possono essere selezionati anche come parte di profili e trasformati in polilinee in fase di esportazione.

Informazioni su elementi

Il controllo numerico visualizza nella finestra diverse informazioni sull'elemento di profilo che è stato selezionato per ultimo cliccando con il mouse nella finestra con lista o in quella grafica.

- **Layer:** visualizza il piano in cui ci si trova
- **Type:** visualizza l'elemento in questione, ad es. linea
- **Coordinate:** visualizzano il punto di partenza, il punto finale di un elemento ed eventualmente il centro del cerchio e il raggio



- ▶ Selezionare il modo di selezione del profilo
- La finestra grafica è attiva per la selezione del profilo.
- ▶ Per selezionare un elemento di profilo: posizionarsi con il mouse sull'elemento desiderato
- Il controllo numerico visualizza la direzione con linea tratteggiata.
- ▶ La direzione può essere modificata posizionandosi con il mouse sull'altro lato del centro di un elemento
- ▶ Selezionare l'elemento con il tasto sinistro del mouse
- Il controllo numerico rappresenta in colore blu l'elemento di profilo selezionato.
- Se possono essere selezionati altri elementi di profilo nella direzione scelta, il controllo numerico rappresenta tali elementi in colore verde. In caso di diramazioni viene selezionato l'elemento con il minimo scostamento di direzione.
- ▶ Cliccando sull'ultimo elemento verde, si confermano tutti gli elementi nel programma di profilo
- Nella finestra con lista il controllo numerico visualizza tutti gli elementi di profilo selezionati. Il controllo numerico visualizza gli elementi ancora marcati in verde senza crocetta nella colonna **NC**. Il controllo numerico non memorizza tali elementi nel programma di profilo.
- ▶ Gli elementi evidenziati possono essere confermati nel programma di profilo anche facendo clic nella finestra con lista
- ▶ Se necessario, gli elementi già selezionati possono essere deselezionati, cliccando di nuovo sull'elemento nella finestra grafica e tenendo anche premuto il tasto **CTRL**



- ▶ In alternativa, con un clic sull'icona è possibile deselezionare tutti gli elementi selezionati
- ▶ Salvare gli elementi di profilo selezionati nella clipboard del controllo numerico per poter inserire poi il profilo in un programma Klartext
- ▶ In alternativa, salvare gli elementi di profilo selezionati in un programma Klartext
- Il controllo numerico visualizza una finestra in primo piano in cui si può selezionare la directory di destinazione, un nome di file qualsiasi e il tipo di file.
- ▶ Confermare l'immissione
- Il controllo numerico memorizza il programma del profilo nella directory selezionata.

ENT



- ▶ Se si desidera scegliere altri profili: premere l'icona Disattiva elementi selezionati e selezionare il profilo successivo come descritto in precedenza.



Avvertenze per l'uso

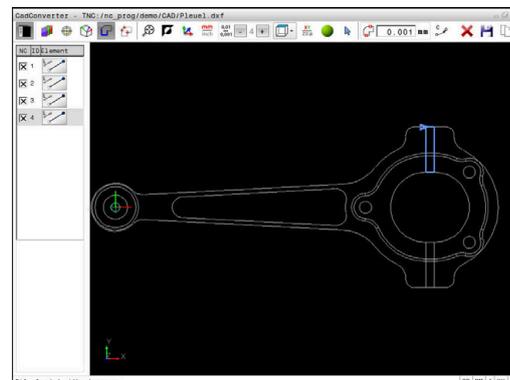
- Il controllo numerico inserisce nel programma di profilo due definizioni del pezzo grezzo (**BLK FORM**). La prima definizione contiene le dimensioni del file CAD completo, la seconda definizione, pertanto attiva, include gli elementi di profilo selezionati, in modo da ottenere una dimensione ottimizzata del pezzo grezzo.
- Il controllo memorizza solo gli elementi che sono anche selezionati (elementi contrassegnati in colore blu), quindi provvisti di una crocetta nella finestra con lista.

Divisione, ingrandimento e riduzione di elementi di profilo

Per modificare gli elementi di profilo procedere come indicato di seguito.



- ▶ La finestra grafica è attiva per la selezione del profilo
- ▶ Selezionare il punto di partenza: selezionare un elemento o il punto di intersezione tra due elementi (con l'ausilio dell'icona +)
- ▶ Selezionare l'elemento successivo del profilo: posizionarsi con il mouse sull'elemento desiderato
- Il controllo numerico visualizza la direzione con linea tratteggiata.
- ▶ Selezionando l'elemento, il controllo numerico rappresenta in blu l'elemento di profilo selezionato
- Se gli elementi non possono essere collegati, il controllo numerico visualizza in grigio l'elemento selezionato.
- Se possono essere selezionati altri elementi di profilo nella direzione scelta, il controllo numerico rappresenta tali elementi in colore verde. In caso di diramazioni viene selezionato l'elemento con il minimo scostamento di direzione.
- ▶ Cliccando sull'ultimo elemento verde, si confermano tutti gli elementi nel programma di profilo.



Avvertenze per l'uso

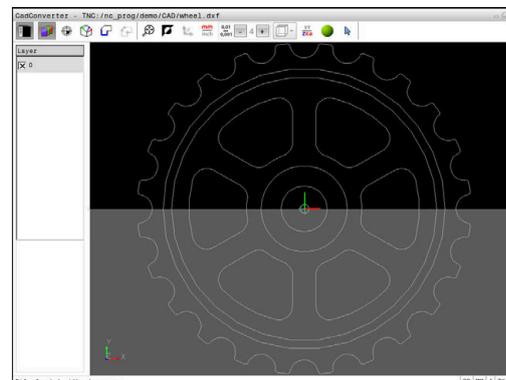
- Selezionare con il primo elemento di profilo la direzione del profilo.
- Se l'elemento di profilo da prolungare o accorciare è una retta, il controllo numerico prolunga o accorcia l'elemento di profilo in modo lineare. Se l'elemento di profilo da allungare o accorciare è un arco di cerchio, il controllo numerico allunga o accorcia l'arco di cerchio in modo circolare.

Selezione profilo per lavorazione di tornitura

Con CAD Viewer con opzione #50 è possibile selezionare anche profili per una lavorazione di tornitura. Se l'opzione #50 non è abilitata, l'icona compare in grigio. Prima di selezionare un profilo di tornitura, è necessario impostare l'origine sull'asse rotativo. Se si seleziona un profilo di tornitura, questo viene salvato con coordinate Z e X. Tutti i valori della coordinata X dei profili di tornitura vengono inoltre indicati come valori diametrali, ossia le quote del disegno per l'asse X vengono raddoppiate. Tutti gli elementi del profilo al di sotto dell'asse rotativo non possono essere selezionati e vengono rappresentati su sfondo grigio.

- XY
ZX

 - ▶ Selezionare il modo di selezione di un profilo di tornitura
 - ▶ Il controllo numerico visualizza ora solo gli elementi selezionabili al di sopra dell'asse rotativo.
 - ▶ Selezionare con il tasto sinistro del mouse gli elementi di profilo desiderati
 - ▶ Il controllo numerico rappresenta in blu gli elementi di profilo selezionati e visualizza l'elemento selezionato con un simbolo (cerchio o retta) nella finestra con lista.



i Le icone descritte in precedenza presentano le stesse funzioni nella lavorazione di tornitura e in quella di fresatura. Le icone non disponibili per la lavorazione di tornitura sono rappresentate in grigio.

La rappresentazione della grafica di tornitura può anche essere modificata con il mouse. Sono disponibili le funzioni riportate di seguito:

- ▶ Per spostare il modello rappresentato: tenere premuto il tasto centrale, oppure la rotella, del mouse e muovere il mouse.
- ▶ Per ingrandire con il mouse una determinata zona: selezionarla tenendo premuto il tasto sinistro del mouse. Dopo aver rilasciato il tasto sinistro del mouse, il controllo numerico ingrandisce la vista.
- ▶ Per ingrandire o ridurre rapidamente una zona a scelta: ruotare avanti o indietro la rotella del mouse.
- ▶ Per ritornare alla vista standard: fare doppio clic con il tasto destro del mouse.

Selezione e salvataggio posizioni di lavorazione



Note operative

- Se l'opzione #42 non è abilitata, questa funzione non è disponibile.
- Se gli elementi di profilo sono molto vicini tra loro, utilizzare la funzione Zoom.
- Selezionare eventualmente l'impostazione base affinché il controllo numerico visualizzi le traiettorie dell'utensile. **Ulteriori informazioni:** "Impostazioni base", Pagina 419

Per selezionare le posizioni di lavorazione sono disponibili le tre possibilità.

- Scelta singola: selezionare la posizione di lavorazione desiderata con singoli clic del mouse
Ulteriori informazioni: "Selezione singola", Pagina 435
- Scelta rapida per le posizioni di foratura tramite area definita con mouse: selezionare le posizioni di foratura contenute nell'area definita trascinando il mouse
Ulteriori informazioni: "Scelta rapida di posizioni di foratura tramite area definita con mouse", Pagina 436
- Scelta rapida per le posizioni di foratura tramite icona: selezionare l'icona e il controllo numerico visualizza tutti i diametri di foratura presenti
Ulteriori informazioni: "Scelta rapida di posizioni di foratura tramite icona", Pagina 437

Selezione del tipo di file

È ora possibile selezionare i seguenti tipi di file:

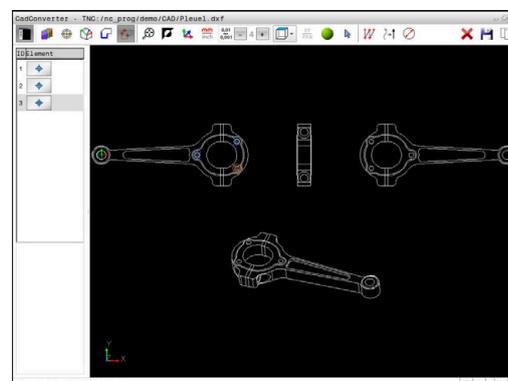
- tabella punti (.PNT)
- programma in Klartext (.H)

Se le posizioni di lavorazione si salvano in un programma Klartext, il controllo numerico crea per ogni posizione di lavorazione un blocco lineare separato con chiamata ciclo (**L X... Y... Z... F MAX M99**).

Questo programma NC può essere trasmesso ed eseguito anche su controlli numerici HEIDENHAIN meno recenti.



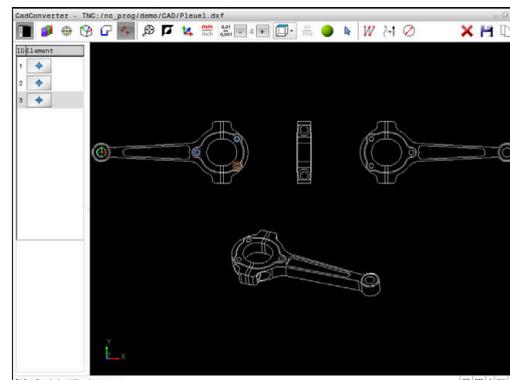
La tabella di punti (.PNT) di TNC 640 non è compatibile con quella di iTNC 530. La trasmissione e l'elaborazione su un altro tipo di controllo numerico comporta problemi e comportamenti imprevedibili.



Selezione singola



- ▶ Selezionare il modo per la selezione della posizione di lavorazione
- > La finestra grafica è attiva per la selezione della posizione.
- ▶ Per selezionare una posizione di lavorazione: posizionarsi con il mouse sull'elemento desiderato
- > Il controllo numerico rappresenta in arancio l'elemento.
- > Premendo allo stesso tempo il tasto Shift, il controllo numerico visualizza le posizioni di lavorazione selezionabili tramite asterisco che si trovano sull'elemento.
- ▶ Se si clicca su un cerchio, il controllo numerico acquisisce direttamente il centro del cerchio come posizione di lavorazione
- > Premendo allo stesso tempo il tasto Shift, il controllo numerico visualizza le posizioni di lavorazione selezionabili tramite asterisco.
- > Il controllo numerico inserisce la posizione selezionata nella finestra con lista (visualizzazione di un simbolo di punto).
- ▶ Se necessario, gli elementi già selezionati possono essere deselezionati, cliccando di nuovo sull'elemento nella finestra grafica e tenendo anche premuto il tasto CTRL
- ▶ In alternativa nella finestra con lista selezionare l'elemento e premere il tasto **DEL**
- ▶ In alternativa, con un clic sull'icona è possibile deselezionare tutti gli elementi selezionati
- ▶ Salvare le posizioni di lavorazione selezionate nella clipboard del controllo numerico per poter inserire poi il blocco di posizionamento con chiamata ciclo in un programma Klartext
- ▶ In alternativa, salvare le posizioni di lavorazione selezionate in un file di punti
- > Il controllo numerico visualizza una finestra in primo piano in cui si può selezionare la directory di destinazione, un nome di file qualsiasi e il tipo di file.
- ▶ Confermare l'immissione
- > Il controllo numerico memorizza il programma del profilo nella directory selezionata.
- ▶ Se si desidera scegliere altre posizioni di lavorazione: premere l'icona Disattiva elementi selezionati e procedere alla selezione come descritto in precedenza



Scelta rapida di posizioni di foratura tramite area definita con mouse

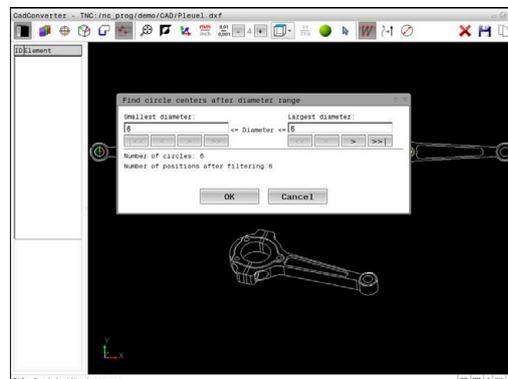


- ▶ Selezionare il modo per la selezione della posizione di lavorazione
- La finestra grafica è attiva per la selezione del profilo.
- ▶ Per selezionare le posizioni di lavorazione: premere il tasto Shift e selezionare un'area con il tasto sinistro del mouse
- Il controllo numerico conferma tutti i cerchi completi come posizione di foratura che si trovano completamente nell'area selezionata.
- Il controllo numerico apre una finestra in primo piano in cui è possibile filtrare i fori secondo la loro dimensione.

- ▶ Definire le impostazioni dei filtri e confermare con il pulsante **OK**

Ulteriori informazioni: "Impostazioni dei filtri", Pagina 438

- Il controllo numerico inserisce le posizioni selezionate nella finestra con lista (visualizzazione di un simbolo di punto).
- ▶ Se necessario, gli elementi già selezionati possono essere deselezionati, cliccando di nuovo sull'elemento nella finestra grafica e tenendo anche premuto il tasto CTRL
- ▶ In alternativa nella finestra con lista selezionare l'elemento e premere il tasto **DEL**
- ▶ In alternativa, è possibile selezionare tutti gli elementi, definendo nuovamente un'area, ma tenendo anche premuto il tasto CTRL
- ▶ Salvare le posizioni di lavorazione selezionate nella clipboard del controllo numerico per poter inserire poi il blocco di posizionamento con chiamata ciclo in un programma Klartext
- ▶ In alternativa, salvare le posizioni di lavorazione selezionate in un file di punti
- Il controllo numerico visualizza una finestra in primo piano in cui si può selezionare la directory di destinazione, un nome di file qualsiasi e il tipo di file.
- ▶ Confermare l'immissione
- Il controllo numerico memorizza il programma del profilo nella directory selezionata.
- ▶ Se si desidera scegliere altre posizioni di lavorazione: premere l'icona Disattiva elementi selezionati e procedere alla selezione come descritto in precedenza



ENT



Scelta rapida di posizioni di foratura tramite icona



- ▶ Selezionare il modo per la selezione delle posizioni di lavorazione
- ▶ La finestra grafica è attiva per la selezione del profilo.
- ▶ Selezionare l'icona
- ▶ Il controllo numerico apre una finestra in primo piano in cui è possibile filtrare i fori (cerchi) secondo la loro dimensione.
- ▶ Definire eventualmente le impostazioni dei filtri e confermare con il pulsante **OK**

Ulteriori informazioni: "Impostazioni dei filtri", Pagina 438



- ▶ Il controllo numerico inserisce le posizioni selezionate nella finestra con lista (visualizzazione di un simbolo di punto).
- ▶ Se necessario, gli elementi già selezionati possono essere deselezionati, cliccando di nuovo sull'elemento nella finestra grafica e tenendo anche premuto il tasto CTRL
- ▶ In alternativa nella finestra con lista selezionare l'elemento e premere il tasto **DEL**



- ▶ In alternativa, con un clic sull'icona è possibile deselezionare tutti gli elementi selezionati



- ▶ Salvare le posizioni di lavorazione selezionate nella clipboard del controllo numerico per poter inserire poi il blocco di posizionamento con chiamata ciclo in un programma Klartext



- ▶ In alternativa, salvare le posizioni di lavorazione selezionate in un file di punti

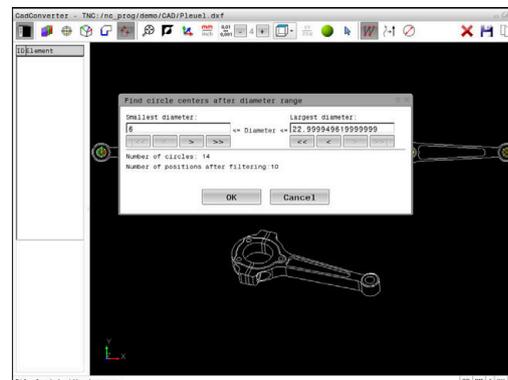
- ▶ Il controllo numerico visualizza una finestra in primo piano in cui si può selezionare la directory di destinazione, un nome di file qualsiasi e il tipo di file.



- ▶ Confermare l'immissione
- ▶ Il controllo numerico memorizza il programma del profilo nella directory selezionata.



- ▶ Se si desidera scegliere altre posizioni di lavorazione: premere l'icona Disattiva elementi selezionati e procedere alla selezione come descritto in precedenza



Impostazioni dei filtri

Dopo aver selezionato le posizioni di foratura con la scelta rapida, il controllo numerico visualizza una finestra in primo piano in cui viene visualizzato il diametro di foratura minimo a sinistra e quello massimo a destra. Con i pulsanti presenti sotto la visualizzazione diametrica è possibile impostare il diametro al fine di poter acquisire i diametri di foratura desiderati.

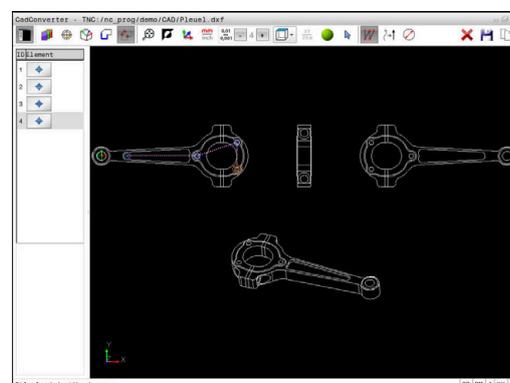
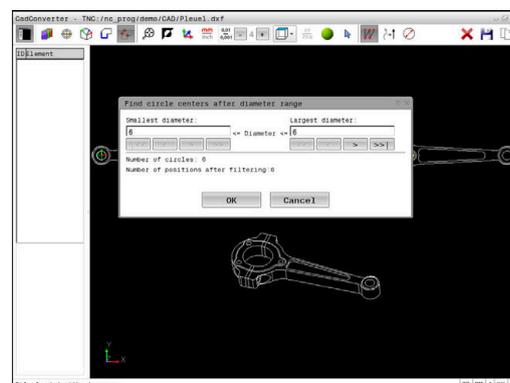
Sono disponibili i seguenti pulsanti:

Icona	Impostazione filtro del diametro minimo
	Visualizzazione del diametro minimo trovato (impostazione base)
	Visualizzazione del successivo diametro minore trovato
	Visualizzazione del successivo diametro maggiore trovato
	Visualizzazione del diametro massimo trovato. Il controllo numerico imposta il filtro del diametro minimo sul valore che è impostato per il diametro massimo

Icona	Impostazione filtro del diametro massimo
	Visualizzazione del diametro minimo trovato. Il controllo numerico imposta il filtro del diametro massimo sul valore che è impostato per il diametro minimo
	Visualizzazione del successivo diametro minore trovato
	Visualizzazione del successivo diametro maggiore trovato
	Visualizzazione del diametro massimo trovato (impostazione base)

La traiettoria dell'utensile può essere visualizzata con l'icona **VISUALIZZA TRAIETT. UTENSILE**.

Ulteriori informazioni: "Impostazioni base", Pagina 419

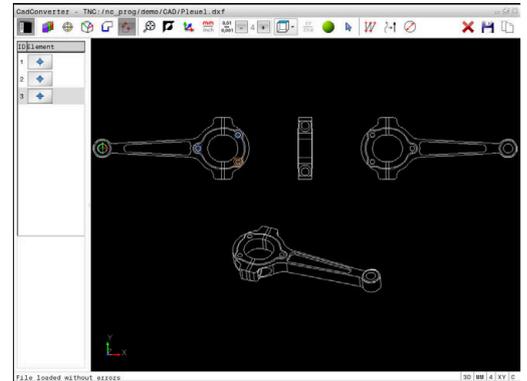


Informazioni su elementi

Il controllo numerico visualizza nella finestra informativa degli elementi le coordinate della posizione di lavorazione selezionata per ultima nella finestra con lista o nella finestra grafica utilizzando il mouse.

La rappresentazione della grafica può anche essere modificata con il mouse. Sono disponibili le funzioni riportate di seguito:

- ▶ Per tornare in 3D il modello rappresentato, tenere premuto il tasto destro del mouse e muovere il mouse
- ▶ Per spostare il modello rappresentato, tenere premuto il tasto centrale, oppure la rotella, del mouse e muovere il mouse
- ▶ Per ingrandire una determinata zona, selezionarla con il tasto sinistro del mouse premuto
- > Dopo aver rilasciato il tasto sinistro del mouse, il controllo numerico ingrandisce la vista.
- ▶ Per ingrandire e ridurre rapidamente una zona a scelta, ruotare avanti o indietro la rotella del mouse
- ▶ Per ritornare alla vista standard: premere il tasto Shift e fare contemporaneamente doppio clic con il tasto destro del mouse. Facendo doppio clic soltanto con il tasto destro del mouse, l'angolo di rotazione rimane invariato.



13

Pallet

13.1 Gestione pallet

Applicazione



Consultare il manuale della macchina.

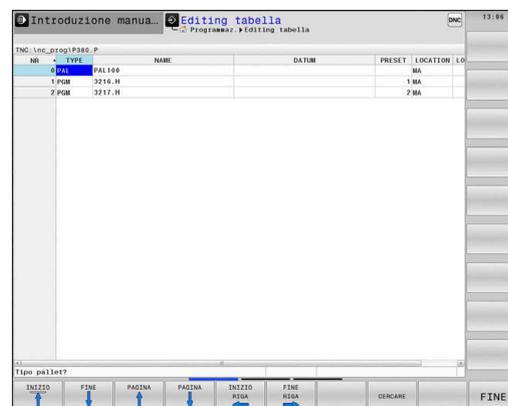
La Gestione pallet è una funzione correlata alla macchina in uso. Qui di seguito sono descritte le funzioni standard.

Le tabelle pallet (.p) trovano applicazione principalmente sui centri di lavoro con cambio pallet. Le tabelle richiamano i diversi pallet (PAL), come opzione le attrezzature di bloccaggio (FIX) e i relativi programmi NC (PGM). Le tabelle pallet attivano tutte le origini e le tabelle origini definite.

Senza cambio pallet è possibile utilizzare le tabelle pallet per eseguire in successione i programmi NC con diverse origini con un solo **Start NC**.



Il nome del file della tabella pallet deve iniziare sempre con una lettera.



Colonna della tabella pallet

Il costruttore della macchina definisce un prototipo per una tabella pallet che si apre automaticamente quando si crea una tabella pallet.

Il prototipo può includere le seguenti colonne:

Colonna	Significato	Tipo campo
NR	Il controllo numerico crea automaticamente una voce. La voce è necessaria per il campo di immissione Numero di riga della funzione LETTURA BLOCCHI .	Campo obbligatorio
TYPE	Il controllo numerico differenzia le seguenti voci: <ul style="list-style-type: none"> ■ PAL pallet ■ FIX attrezzature di bloccaggio ■ PGM programma NC Le voci si selezionano con l'ausilio del tasto ENT e i tasti cursore o tramite softkey.	Campo obbligatorio
NAME	Nome file I nomi di pallet e bloccaggi vengono eventualmente definiti dal costruttore della macchina, i nomi dei programmi NC vengono definiti dall'operatore. Se il programma NC non è salvato nella cartella della tabella pallet, è necessario indicare il percorso completo.	Campo obbligatorio
ORIGINE	Punto zero Se la tabella origini non è salvata nella cartella della tabella pallet, è necessario indicare il percorso completo. Le origini dalle tabelle origini si attivano nel programma NC con il ciclo 7.	Campo opzionale L'immissione è necessaria soltanto in caso di impiego di tabelle origini.
PRESET	Origine del pezzo Indicare il numero di origine del pezzo.	Campo opzionale

Colonna	Significato	Tipo campo
LOCATION	Punto di sosta del pallet La voce MA evidenzia che un pallet o un'attrezzatura di bloccaggio possono trovarsi sulla macchina e possono quindi essere lavorati. Premere il tasto ERR per registrare MA . Con il tasto NO ENT è possibile eliminare la registrazione e quindi anche la lavorazione.	Campo opzionale Se la colonna è presente, è indispensabile la presenza di una voce.
LOCK	Riga bloccata Immettendo la voce * è possibile escludere la riga della tabella pallet dalla lavorazione. Premendo il tasto ENT la riga viene contrassegnata con * . Con il tasto NO ENT è possibile eliminare il blocco. È possibile bloccare la lavorazione per programmi NC singoli, bloccaggi o pallet interi. Non vengono lavorate nemmeno le righe non bloccate (ad es. PGM) di un pallet bloccato.	Campo opzionale
PALPRES	Numero dell'origine del pallet	Campo opzionale L'immissione è necessaria soltanto in caso di impiego di origini pallet.
W-STATUS	Stato di lavorazione	Campo opzionale L'immissione è necessaria soltanto per lavorazione orientata all'utensile.
METHOD	Metodo di lavorazione	Campo opzionale L'immissione è necessaria soltanto per lavorazione orientata all'utensile.
CTID	Numero di identificazione per riaccedere	Campo opzionale L'immissione è necessaria soltanto per lavorazione orientata all'utensile.
SP-X, SP-Y, SP-Z	Altezza sicura negli assi lineari X, Y e Z	Campo opzionale
SP-A, SP-B, SP-C	Altezza sicura negli assi rotativi A, B e C	Campo opzionale
SP-U, SP-V, SP-W	Altezza sicura negli assi paralleli U, V e W	Campo opzionale
DOC	Commento	Campo opzionale



La colonna **LOCATION** può essere eliminata, se si impiegano soltanto tabelle pallet per le quali il controllo numerico deve eseguire tutte le righe.

Ulteriori informazioni: "Inserimento o eliminazione di colonne", Pagina 445

Editing della tabella pallet

Se si crea una nuova tabella pallet, è inizialmente vuota. È possibile aggiungere ed editare righe con i softkey.

Softkey	Funzione di editing
	Selezione inizio tabella
	Selezione fine tabella
	Selezione pagina precedente tabella
	Selezione pagina successiva tabella
	Inserimento di una riga a fine tabella
	Cancellazione di una riga a fine tabella
	Inserimento di più righe a fine tabella
	Copia valore attuale
	Inserimento valore copiato
	Selezione inizio riga
	Selezione fine riga
	Trova testo o valore
	Ordinamento o mascheramento colonne della tabella
	Editing campo attuale
	Ordinamento per contenuti colonna
	Funzioni supplementari, ad es. memorizzazione
	Apertura selezione percorso file

Selezione della tabella pallet

Una tabella pallet può essere selezionata o creata come descritto di seguito:

 ▶ Passare nel modo operativo **Programmaz.** o in una modalità di esecuzione programma

 ▶ Premere il tasto **PGM MGT**

Se non sono visibili tabelle pallet:

 ▶ Premere il softkey **SELEZIONA TIPO**
▶ Premere il softkey **VIS.TUTTI**
▶ Selezionare la tabella pallet con i tasti cursore o inserire il nome di una nuova tabella pallet (**.p**)

 ▶ Confermare con il tasto **ENT**



Con il tasto della **ripartizione dello schermo** è possibile passare tra la lista e la maschera.

Inserimento o eliminazione di colonne

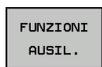


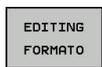
Questa funzione è abilitata solo dopo aver immesso il codice numerico **555343**.

In funzione della configurazione non sono presenti tutte le colonne nella nuova tabella pallet creata. Per lavorare ad es. in modo orientato all'utensile, sono richieste colonne che devono essere prima inserite.

Per inserire una colonna in una tabella pallet vuota, procedere come descritto di seguito.

▶ Aprire la tabella pallet

 ▶ Premere il softkey **FUNZIONI AUSIL.**

 ▶ Premere il softkey **EDITING FORMATO**
▶ Il controllo numerico apre una finestra in primo piano in cui sono visualizzate tutte le colonne disponibili.

▶ Selezionare con i tasti cursore la colonna desiderata

 ▶ Premere il softkey **INSERISCI COLONNA**

 ▶ Confermare con il tasto **ENT**

Con il softkey **CANCELLA COLONNA** è possibile eliminare la colonna.

Principi fondamentali della lavorazione orientata all'utensile

Applicazione



Consultare il manuale della macchina.

La lavorazione orientata all'utensile è una funzione correlata alla macchina in uso. Qui di seguito sono descritte le funzioni standard.

La lavorazione orientata all'utensile consente di eseguire contemporaneamente diversi pezzi su una macchina senza cambiare pallet e quindi di ridurre i tempi di cambio utensile.

Limitazione

NOTA

Attenzione Pericolo di collisione!

Non tutte le tabelle pallet e i programmi NC sono idonei per la lavorazione orientata all'utensile. Grazie alla lavorazione orientata all'utensile il controllo numerico esegue i programmi NC non più in modo coerente ma lo suddivide in base alle chiamate utensile. In seguito alla suddivisione dei programmi non è possibile attivare all'interno del programma funzioni resettabili (stati macchina). Sussiste pertanto il pericolo di collisione durante la lavorazione!

- ▶ Considerare le limitazioni citate
- ▶ Adattare le tabelle programmi e i programmi NC alla lavorazione orientata all'utensile
 - Riprogrammare informazioni del programma per ogni utensile in ogni programma NC (ad es. **M3** o **M4**)
 - Resettare le funzioni speciali e ausiliarie prima di ogni utensile in ogni programma NC (ad es. **Tilt the working plane** o **M138**)
- ▶ Testare con cautela la tabella pallet con i relativi programma NC nel modo operativo **Esecuzione singola**

Non sono consentite le seguenti funzioni:

- FUNCTION TCPM, M128
- M144
- M101
- M118
- Cambio dell'origine pallet

Le seguenti funzioni richiedono particolare cautela, in particolare in fase di riaccesso:

- Modifica degli stati macchina con funzioni ausiliarie (ad es. M13)
- Scrittura nella configurazione (ad es. WRITE KINEMATICS)
- Cambio del campo di spostamento
- Ciclo G62 Tolleranza
- Ciclo 800
- Rotazione del piano di lavoro

Colonne della tabella pallet per lavorazione orientata all'utensile

Se il costruttore della macchina non è configurato in modo diverso, sono necessarie anche le seguenti colonne per la lavorazione orientata all'utensile:

Colonna	Significato
W-STATUS	<p>Lo stato di lavorazione definisce l'avanzamento della lavorazione. Per un pezzo non lavorato inserire BLANK. Il controllo numerico crea automaticamente questa voce nella lavorazione.</p> <p>Il controllo numerico differenzia le seguenti voci:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ BLANK: pezzo grezzo, necessaria lavorazione ■ INCOMPLETE: lavorazione incompleta, necessaria ulteriore lavorazione ■ ENDED: lavorazione completa, nessuna lavorazione più necessaria ■ EMPTY: posto vuoto, lavorazione non necessaria ■ SKIP: salto della lavorazione
METHOD	<p>Indicazione del metodo di lavorazione</p> <p>La lavorazione orientata all'utensile è possibile anche su diversi sistemi di bloccaggio di un pallet, ma non per più pallet.</p> <p>Il controllo numerico differenzia le seguenti voci:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ WPO: orientato al pezzo (standard) ■ TO: orientato all'utensile (primo pezzo) ■ CTO: orientato all'utensile (altri pezzi)
CTID	<p>Il controllo numerico crea automaticamente il numero di identificazione per riaccedere con lettura blocchi.</p> <p>Se si cancella o si modifica la voce, non è più possibile riaccedere.</p>
SP-X, SP-Y, SP-Z, SP-A, SP-B, SP-C, SP-U, SP-V, SP-W	<p>La voce dell'altezza sicura negli assi presenti è opzionale.</p> <p>Per gli assi possono essere indicate posizioni di sicurezza. Il controllo numerico raggiunge queste posizioni soltanto se il costruttore della macchina le elabora nelle macro NC.</p>

13.2 Batch Process Manager (opzione #154)

Applicazione



Consultare il manuale della macchina.

La funzione **Batch Process Manager** viene configurata e abilitata dal costruttore della macchina.

Con **Batch Process Manager** è possibile pianificare le commesse di produzione sulla macchina utensile.

I programmi NC pianificati sono memorizzati in una lista commesse. La lista commesse si apre con **Batch Process Manager**.

Vengono visualizzate le seguenti informazioni:

- Assenza di errori del programma NC
- Tempo di esecuzione dei programmi NC
- Disponibilità degli utensili
- Scadenziario delle necessarie attività manuali sulla macchina



Per ottenere tutte le informazioni, la funzione Prova di impiego utensile deve essere abilitata e inserita!

Ulteriori informazioni: manuale utente Configurazione, prova ed esecuzione di programmi NC

Principi fondamentali

Batch Process Manager è a disposizione nelle relative modalità:

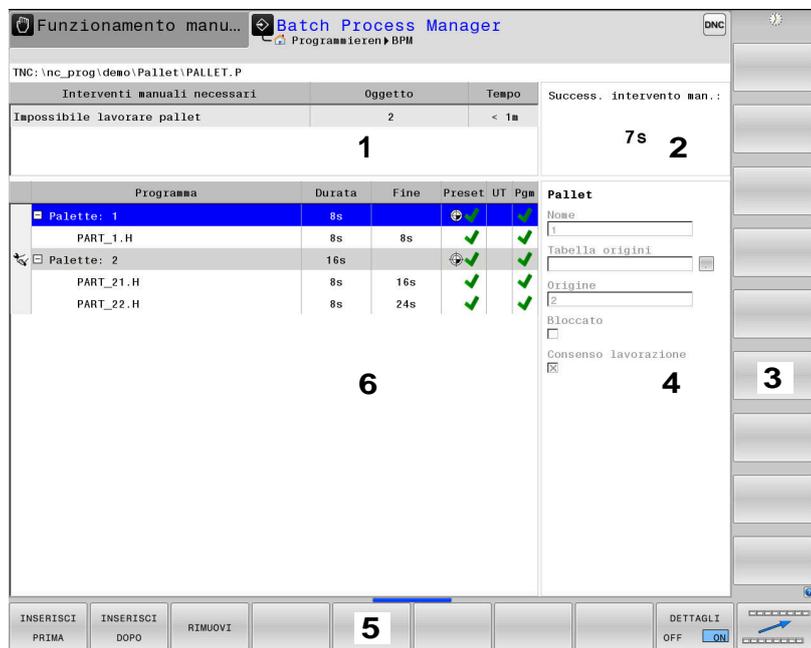
- **Programmaz.**
- **Esecuzione singola**
- **Esecuzione continua**

Nel modo operativo **Programmaz.** è possibile creare e modificare la lista commesse.

La lista commesse viene eseguita nei modi operativi **Esecuzione singola** ed **Esecuzione continua**. Eventuali modifiche sono possibili solo in misura limitata.

Ripartizione dello schermo

Se si apre **Batch Process Manager** nel modo operativo **Programmaz.**, è disponibile la seguente ripartizione dello schermo:



- 1 Visualizzazione di tutti gli interventi manuali necessari
- 2 Visualizzazione del successivo intervento manuale
- 3 Visualizzazione eventuale dei softkey attuali del costruttore della macchina
- 4 Visualizzazione delle immissioni modificabili della riga su sfondo blu
- 5 Visualizzazione dei softkey attuali.
- 6 Visualizzazione della lista commesse

Colonne della lista commesse

Colonna	Significato
Nessun nome colonna	Stato di Pallet , Fixture o Program
Program	Nome o percorso di Pallet , Fixture o Program
Duration	Durata in secondi Questa colonna viene visualizzata soltanto se la macchina possiede uno schermo da 19"!
End Time	Fine della durata <ul style="list-style-type: none"> ■ Tempo in Programmaz. ■ Ora effettiva in Esecuzione singola ed Esecuzione continua
Datum	Stato dell'origine del pezzo
UT	Stato degli utensili impiegati
Pgm	Stato del programma NC
Sts	Stato di lavorazione

Nella prima colonna è rappresentato lo stato di **Pallet**, **Fixture** e **Program** mediante icone.

Le icone hanno il seguente significato:

Icona	Significato
	Pallet, Fixture o Program bloccato
	Pallet o Fixture non abilitato per la lavorazione
	Questa riga è in corso di esecuzione nel modo operativo Esecuzione singola o Esecuzione continua e non è editabile
	In questa riga viene eseguita un'interruzione manuale del programma

Nella colonna **Program** viene rappresentato il metodo di lavorazione utilizzando delle icone.

Le icone hanno il seguente significato:

Icona	Significato
Nessuna icona	Lavorazione orientata al pezzo
	Lavorazione orientata all'utensile <ul style="list-style-type: none"> ■ Inizio ■ Fine

Nelle colonne **Datum**, **UT** e **Pgm** lo stato viene rappresentato mediante icone.

Le icone hanno il seguente significato:

Icona	Significato
	Verifica terminata
	Verifica fallita, ad es. vita utile dell'utensile conclusa
	Verifica non ancora terminata
	Struttura programma non corretta, ad es. il pallet non contiene programmi subordinati.
	Origine pezzo definita
	Verifica immissione È possibile assegnare un'origine pezzo al pallet o a tutti i programmi NC subordinati.

**Avvertenze per l'uso**

- Nel modo operativo **Programmaz.** la colonna **UT** è sempre vuota, in quanto il controllo numerico verifica lo stato soltanto nelle modalità **Esecuzione singola** ed **Esecuzione continua**
- Se la funzione Prova impiego utensile non è abilitata o attivata sulla macchina, nella colonna **Pgm** non è rappresentata alcuna icona.

Ulteriori informazioni: manuale utente Configurazione, prova ed esecuzione di programmi NC

Nelle colonne **Sts** viene rappresentato lo stato di lavorazione utilizzando delle icone.

Le icone hanno il seguente significato:

Icona	Significato
	Pezzo grezzo, necessaria lavorazione
	Lavorazione incompleta, necessaria ulteriore lavorazione
	Lavorazione completa, nessuna lavorazione più necessaria
	Salta lavorazione

**Avvertenze per l'uso**

- Lo stato di lavorazione viene automaticamente adattato durante la lavorazione
- Solo se nella tabella pallet è presente la colonna **STATO W**, è visibile la colonna **Sts** in **Batch Process Manager**

Ulteriori informazioni: manuale utente Configurazione, prova ed esecuzione di programmi NC

Apertura di Batch Process Manager

Consultare il manuale della macchina.

Con il parametro macchina **standardEditor** (N. 102902), il costruttore della macchina definisce l'editor standard che impiega il controllo numerico.

Modo operativo Programmaz.

Se il controllo numerico non apre la tabella pallet (.p) in Batch Process Manager come lista commesse, procedere come descritto di seguito.

- ▶ Selezionare la lista commesse desiderata



- ▶ Commutare il livello softkey



- ▶ Premere il softkey **FUNZIONI AUSIL.**



- ▶ Premere il softkey **SELEZIONE EDITOR**
- > Il controllo numerico apre la finestra in primo piano **Selezionare un editor.**



- ▶ Selezionare **BPM EDITOR**



- ▶ Confermare con il tasto **ENT**



- ▶ In alternativa premere il softkey **OK**
- > Il controllo numerico apre la lista commesse in **Batch Process Manager.**

Modo operativo Esecuzione singola ed Esecuzione continua

Se il controllo numerico non apre la tabella pallet (.p) in Batch Process Manager come lista commesse, procedere come descritto di seguito.



- ▶ Premere il tasto di **ripartizione dello schermo**



- ▶ Premere il tasto
- > Il controllo numerico apre la lista commesse in **Batch Process Manager.**

Softkey

Sono disponibili i seguenti softkey:



Consultare il manuale della macchina.
Il costruttore della macchina può configurare alcuni softkey.

Softkey	Funzione
	Apertura o chiusura della struttura ad albero
	Modifica della lista commesse aperta
	Mostra i softkey INSERISCI PRIMA , INSERISCI DOPO e RIMUOVI
	Spostamento riga
	Marcatura riga
	Annullamento selezione
	Inserimento di nuova voce Pallet, Fixture o Program prima della posizione in cui si trova il cursore
	Inserimento di nuova voce Pallet, Fixture o Program dopo la posizione in cui si trova il cursore
	Cancellazione di una riga o di un blocco
	Cambio finestra attiva
	Selezione di possibili immissioni da finestra in primo piano
	Reset stato di lavorazione a pezzo grezzo
	Selezione della lavorazione orientata al pezzo o all'utensile
	Apertura di Gestione utensile estesa
	Interruzione della lavorazione



Avvertenze per l'uso

- I softkey **GESTIONE UTENSILI** e **STOP INTERNO** sono presenti soltanto nei modi operativi **Esecuzione singola** ed **Esecuzione continua**.
- Se nella tabella pallet è presente la colonna **W-STATUS**, è disponibile il softkey **RESETTA LO STATO**.
- Se nella tabella pallet sono presenti le colonne **W-STATUS**, **METHOD** e **CTID**, è disponibile il softkey **METODO LAVORAZ**.

Ulteriori informazioni: manuale utente Configurazione, prova ed esecuzione di programmi NC

Creazione della lista commesse

Una nuova lista commesse può essere creata solo nella Gestione file.



Il nome del file di una lista di commesse deve iniziare sempre con una lettera.



- ▶ Premere il tasto **Programmaz.**



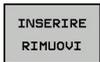
- ▶ Premere il tasto **PGM MGT**
- > Il controllo numerico apre la Gestione file.



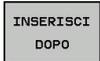
- ▶ Premere il softkey **NUOVO FILE**



- ▶ Inserire il nome del file con estensione (.p)
- ▶ Confermare con il tasto **ENT**
- > Il controllo numerico apre una lista commesse vuota in **Batch Process Manager**.



- ▶ Premere il softkey **INSERIRE RIMUOVI**



- ▶ Premere il softkey **INSERISCI DOPO**
- > Il controllo numerico visualizza i diversi tipi nella parte destra dello schermo
- ▶ Selezionare il tipo desiderato
 - **Pallet**
 - **Fixture**
 - **Program**
- > Il controllo numerico inserisce una riga vuota nella lista commesse.
- > Il controllo numerico visualizza il tipo selezionato sulla parte destra dello schermo.
- ▶ Definire le immissioni
 - **Nome:** inserire il nome direttamente o selezionarlo se presente nella finestra in primo piano
 - **Tabella origini:** se necessario, inserire l'origine direttamente o selezionarla nella finestra in primo piano
 - **Origine:** se necessario, inserire direttamente l'origine pezzo
 - **Bloccato:** la riga selezionata viene esclusa dalla lavorazione
 - **Consenso lavorazione:** abilitare la riga selezionata per la lavorazione



- ▶ Confermare le immissioni con il tasto **ENT**



- ▶ Ripetere eventualmente le operazioni eseguite
- ▶ Premere il softkey **EDIT**

Modifica della lista commesse

La lista commesse può essere modificata nel modo operativo **Programmaz.**, **Esecuzione singola** ed **Esecuzione continua**.

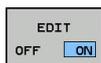


Avvertenze per l'uso

- Se una lista commesse è selezionata nel modo operativo **Esecuzione singola** ed **Esecuzione continua**, non è possibile modificare la lista commesse nel modo operativo **Programmaz.**
- La modifica della lista commesse durante la lavorazione è possibile solo in determinate circostanze in quanto il controllo numerico definisce un'area protetta.
- I programmi NC nell'area protetta sono rappresentati in grigio chiaro.

In **Batch Process Manager** una riga nella lista commesse si modifica come descritto di seguito:

- ▶ Aprire la lista commesse desiderata



- ▶ Premere il softkey **EDIT**



- ▶ Posizionare il cursore sulla riga desiderata, ad es. **Pallet**
- > Il controllo numerico visualizza la riga selezionata in blu.
- > Il controllo numerico visualizza le immissioni modificabili sulla parte destra dello schermo.



- ▶ Premere eventualmente il softkey **CAMBIO FINESTRA**
- > Il controllo numerico passa nella finestra attiva.
- ▶ Possono essere modificate le seguente immissioni:

- **Nome**
- **Tabella origini**
- **Origine**
- **Bloccato**
- **Consenso lavorazione**



- ▶ Confermare le immissioni con il tasto **ENT**
- > Il controllo numerico acquisisce le modifiche.



- ▶ Premere il softkey **EDIT**

In **Batch Process Manager** una riga nella lista commesse si sposta come descritto di seguito:

- ▶ Aprire la lista commesse desiderata



- ▶ Premere il softkey **EDIT**



- ▶ Posizionare il cursore sulla riga desiderata, ad es. **Program**
- ▶ Il controllo numerico visualizza la riga selezionata in blu.



- ▶ Premere il softkey **SPOSTA**



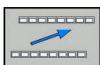
- ▶ Premere il softkey **TAG**
- ▶ Il controllo numerico marca la riga su cui si trova il cursore.



- ▶ Posizionare il cursore sulla posizione desiderata
- ▶ Se il cursore si trova in un punto idoneo, il controllo numerico visualizza i softkey **INSERISCI PRIMA** e **INSERISCI DOPO**.



- ▶ Premere il softkey **INSERISCI PRIMA**
- ▶ Il controllo numerico inserisce la riga nella nuova posizione.



- ▶ Premere il softkey **INDIETRO**



- ▶ Premere il softkey **EDIT**

14

**Lavorazione di
tornitura**

14.1 Lavorazione di tornitura su fresatrici (opzione #50)

Introduzione

Su tipi speciali di fresatrici è possibile eseguire sia lavorazioni di fresatura sia lavorazioni di tornitura. Questo consente di effettuare completamente su un'unica macchina la lavorazione del pezzo senza alcun riserraggio, anche quando sono richieste fresature e torniture complesse.

La tornitura è un procedimento di lavorazione a passata in cui il pezzo gira e viene eseguito il movimento di taglio. Un utensile fisso esegue movimenti di incremento e avanzamento.

Le lavorazioni di tornitura vengono suddivise, a seconda della direzione di lavorazione e della funzione, in diverse procedure di produzione, ad es.

- Tornitura assiale
- Tornitura in piano
- Troncatura-tornitura
- Tornitura filettatura



Il controllo numerico propone per le diverse procedure di produzione numerosi cicli.

Ulteriori informazioni: manuale utente
Programmazione di cicli

Sul controllo numerico è possibile passare con facilità dalla modalità di fresatura a quella di tornitura e viceversa all'interno di un programma NC. Durante la tornitura la tavola funge da mandrino di tornitura e il mandrino di fresatura con l'utensile è fermo. Si realizzano così profili simmetrici di rotazione. L'origine deve trovarsi a tale scopo al centro del mandrino di tornitura.

Nella gestione degli utensili per tornire vengono considerate altre descrizioni geometriche come per gli utensili per fresare o forare. È ad esempio necessaria una definizione del raggio del tagliente per poter eseguire una compensazione. Il controllo numerico offre a tale scopo una gestione speciale per utensili per tornire.

Ulteriori informazioni: manuale utente Configurazione, prova ed esecuzione di programmi NC

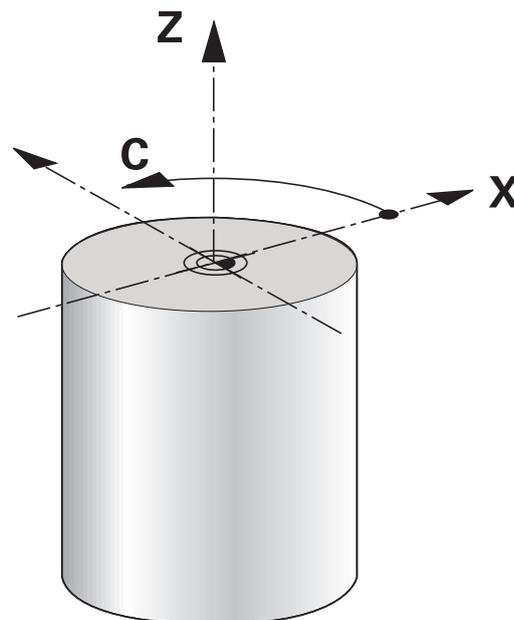
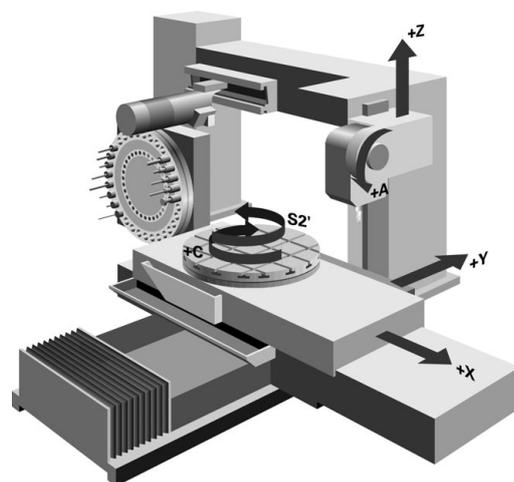
Per la lavorazione sono disponibili diversi cicli, che possono essere anche impiegati con gli assi orientabili inclinati supplementari.

Ulteriori informazioni: "Lavorazione di tornitura inclinata",
Pagina 478

Piano delle coordinate per la lavorazione di tornitura

La disposizione degli assi è fissa in fase di tornitura, affinché le coordinate X descrivano il diametro del pezzo e le coordinate Z le posizioni assiali.

La programmazione viene quindi sempre eseguita nel piano XZ. Gli assi macchina impiegati per i movimenti veri e propri dipendono dalla relativa cinematica della macchina e vengono definiti dal costruttore della macchina stessa. I programmi NC con funzioni di tornitura sono ampiamente interscambiabili e indipendenti dal tipo di macchina.



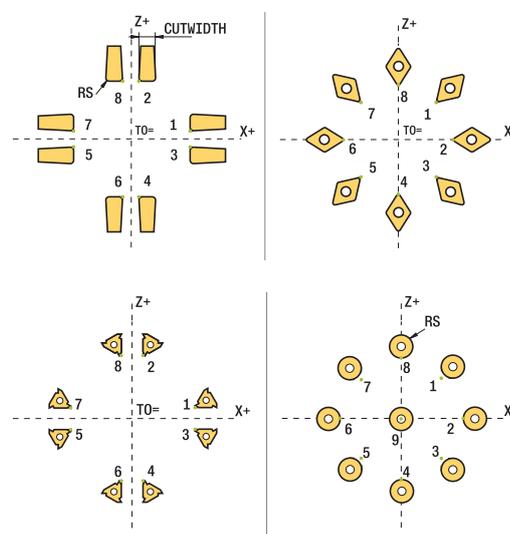
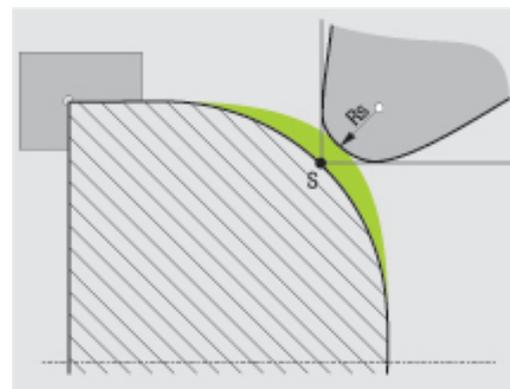
Compensazione del raggio del tagliente SRK

Gli utensili di tornitura presentano un raggio del tagliente (**RS**) sulla punta dell'utensile. Nella lavorazione di sfere, smussi e raggi risultano così distorsioni sul profilo, in quanto i percorsi di traslazione programmati si riferiscono alla punta teorica del tagliente (S). La compensazione SRK impedisce gli scostamenti da ciò risultanti.

Nei cicli di tornitura il controllo numerico esegue automaticamente la compensazione del raggio del tagliente. Nei singoli blocchi di traslazione e all'interno dei profili programmati la compensazione SRK si attiva con **G41** o **G42**.

Il controllo numerico verifica la geometria del tagliente sulla base dell'angolo dell'inserto **P-ANGLE** e dell'angolo di registrazione **T-ANGLE**. Il controllo numerico lavora gli elementi del profilo nel ciclo soltanto nella misura in cui ciò è possibile con il relativo utensile.

Se il materiale residuo rimane invariato a causa dell'angolo dei taglienti secondari, il controllo numerico visualizza un avvertimento. Con il parametro macchina **suppressResMatlWar** (N. 201010) è possibile sopprimere l'avvertimento.

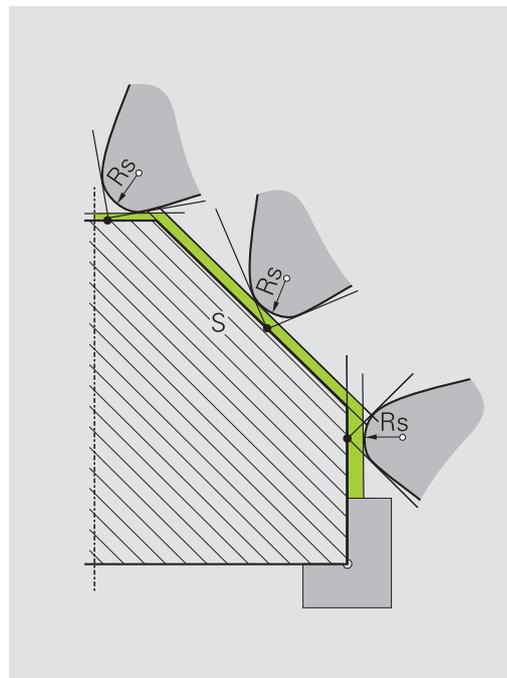


Note per la programmazione

- Con posizione neutra del tagliente (**TO=2;4;6;8**) la direzione della compensazione del raggio non è univoca. In tali casi la compensazione SRK è possibile soltanto all'interno dei cicli di lavorazione. La compensazione del raggio del tagliente è possibile anche durante una lavorazione inclinata. Funzioni ausiliarie attive limitano pertanto le seguenti possibilità.
 - Con **M128** la compensazione del raggio del tagliente è possibile esclusivamente in combinazione con cicli di lavorazione
 - Con **M144** o la compensazione del raggio del tagliente è possibile anche con tutti i blocchi di traslazione, ad es. con **G41/G42**

Punta utensile teorica

La punta teorica dell'utensile è attiva nel sistema di coordinate dell'utensile. Se si inclina l'utensile, la posizione della punta dell'utensile ruota insieme all'utensile.



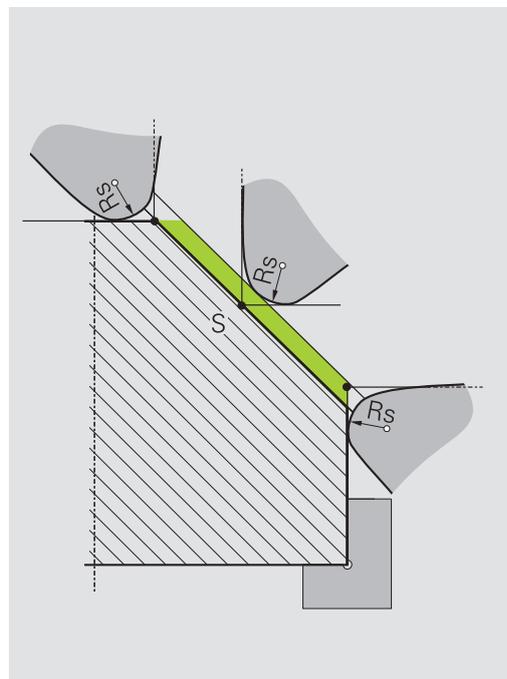
Punta utensile virtuale

La punta virtuale dell'utensile si attiva con **FUNCTION TCPM** e la selezione di **REFPNT TIP-CENTER**. Il calcolo della punta virtuale dell'utensile presuppone dati utensile corretti.

La punta virtuale dell'utensile è attiva nel sistema di coordinate del pezzo. Se si inclina l'utensile, la punta virtuale dell'utensile è uguale, finché l'utensile presenta ancora lo stesso orientamento **TO**. Il controllo numerico attiva la visualizzazione di stato **TO** e quindi commuta anche automaticamente la punta virtuale dell'utensile, se l'utensile esce ad esempio dall'area angolare valida per **TO 1**.

La punta virtuale dell'utensile consente di eseguire con precisione lavorazioni assiali e radiali inclinate parallele all'asse anche senza compensazione del raggio.

Ulteriori informazioni: "Lavorazione di tornitura simultanea",
Pagina



14.2 Funzioni base (opzione #50)

Commutazione Fresare / Tornire



Consultare il manuale della macchina.

La lavorazione di tornitura e la commutazione delle modalità di lavorazione viene configurata e abilitata dal costruttore della macchina.

Per passare dalle lavorazioni di fresatura a quelle di tornitura e viceversa, è necessario commutare sulla relativa modalità.

Per commutare la modalità di lavorazione occorre utilizzare le funzioni **FUNCTION MODE TURN** e **FUNCTION MODE MILL**.

Nell'indicazione di stato il controllo numerico visualizza un'icona quando è attiva la modalità di tornitura.

Icona	Modalità di lavorazione
	Modalità di tornitura attiva: FUNCTION MODE-TURN
Nessuna icona	Modalità di fresatura attiva: FUNCTION MODE-MILL

Per commutare la modalità di lavorazione, il controllo numerico lancia una macro che definisce le impostazioni specifiche della macchina per la relativa modalità. Con le funzioni NC **FUNCTION MODE TURN** e **FUNCTION MODE MILL** è possibile attivare una cinematica della macchina che il costruttore della macchina può definire e salvare nella macro.

NOTA

Attenzione Pericolo di considerevoli danni materiali!

Per la lavorazione di tornitura si verificano tra l'altro forze fisiche molto elevate a causa dell'alto numero di giri e dei pezzi pesanti e sbilanciati. In caso di parametri di lavorazione errati, sbilanciamento non considerato o bloccaggio errato, sussiste un elevato rischio di infortuni durante la lavorazione!

- ▶ Serrare il pezzo al centro del mandrino
- ▶ Serrare con sicurezza il pezzo
- ▶ Programmare il ridotto numero di giri (incrementare all'occorrenza)
- ▶ Limitare il numero di giri (incrementare all'occorrenza)
- ▶ Eliminare lo sbilanciamento (calibratura)



Note per la programmazione

- Se le funzioni **Rotazione piano di lavoro** o **TCPM** sono attive, non è possibile commutare la modalità di lavorazione.
- In modalità di tornitura, eccetto lo Spostamento punto zero, non sono ammessi cicli per la conversione di coordinate.
- L'orientamento del mandrino utensile (angolo mandrino) dipende dalla direzione di lavorazione. Per lavorazioni esterne il tagliente deve essere rivolto al centro del mandrino di tornitura. Per lavorazioni interne l'utensile deve essere rivolto in posizione opposta al centro del mandrino di tornitura.
- Una modifica della direzione di lavorazione (lavorazione esterna e interna) richiede l'adattamento della direzione di rotazione del mandrino.
- Per lavorazioni di tornitura il tagliente dell'utensile e il centro del mandrino di tornitura devono trovarsi alla stessa altezza. In modalità di tornitura l'utensile deve essere preposizionato sulla coordinata Y del centro del mandrino di tornitura.
- Con M138 è possibile selezionare gli assi di rotazione interessati per M128 o TCPM.



Avvertenze per l'uso

- In modalità di tornitura l'origine deve trovarsi al centro del mandrino di tornitura.
- In modalità di tornitura vengono visualizzati i valori di diametro nell'indicazione di posizione dell'asse X. Il controllo numerico visualizza il simbolo aggiuntivo del diametro.
- In modalità di tornitura il potenziometro del mandrino è attivo per il mandrino di tornitura (tavola di tornitura).
- In modalità di tornitura possono essere utilizzati tutti i cicli di tastatura manuali, eccetto il ciclo **Tastatura spigolo** e **Tastatura piano**. In modalità di tornitura i valori misurati dell'asse X corrispondono ai valori del diametro.
- Per la definizione delle funzioni di tornitura è possibile impiegare anche la funzione smartSelect.
Ulteriori informazioni: "Panoramica delle funzioni speciali", Pagina 328

Immissione della modalità di lavorazione

-  ▶ Visualizzare il livello softkey con le funzioni speciali
-  ▶ Premere il softkey **FUNZIONI DI TORNITURA**
-  ▶ Premere il softkey **FUNZIONI ARITH.**
-  ▶ Premere il softkey **FUNCTION MODE**
-  ▶ Selezionare la funzione per la modalità di lavorazione: premere il softkey **TURN** (Tornire) o il softkey **MILL** (Fresare)

Se il costruttore della macchina ha abilitato la selezione della cinematica, procedere come segue:

- ▶ Inserire le virgolette "
-  ▶ Premere il softkey **SELEZIONA CINEMATICA**

Esempio

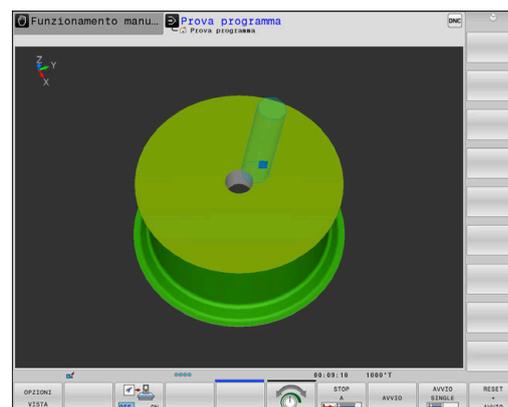
N110 FUNCTION MODE TURN "AC_TABLE"*	Attivazione modo tornitura
N120 FUNCTION MODE TURN*	Attivazione modo tornitura
13 FUNCTION MODE MILL "B_HEAD"	Attivazione modo fresatura

Rappresentazione grafica della lavorazione di tornitura

Le lavorazioni di tornitura possono essere simulate nel modo operativo **Prova programma**. Si presuppone comunque una definizione del pezzo grezzo idonea per la lavorazione di tornitura e l'opzione #20.



I tempi di lavorazione determinati con l'ausilio della simulazione grafica non coincidono con i tempi di lavorazione effettivi. I motivi per lavorazioni combinate di fresatura e tornitura sono tra gli altri la commutazione delle modalità di lavorazione.



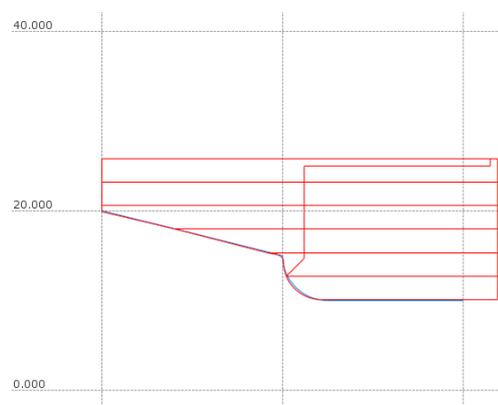
Rappresentazione grafica in modalità Programmazione

Le lavorazioni di tornitura possono anche essere simulate graficamente con la grafica a linee nel modo operativo **Programmaz.**. Per la simulazione dei movimenti di traslazione in modalità di tornitura nel modo operativo **Programmaz.** si passa alla visualizzazione con l'aiuto di softkey.

Ulteriori informazioni: "Generazione della grafica di programmazione per un programma NC esistente", Pagina 206

La disposizione standard degli assi è fissa in fase di tornitura, affinché le coordinate X descrivano il diametro del pezzo e le coordinate Z le posizioni assiali.

Anche se la lavorazione di tornitura viene eseguita in un piano bidimensionale (coordinate Z e X), per un pezzo grezzo rettangolare è necessario programmare i valori Y alla definizione del pezzo grezzo.



Esempio: pezzo grezzo rettangolare

%LT 200 G71 *	
N10 G30 G18 X+0 Y-1 Z-50*	Definizione del pezzo grezzo per la simulazione grafica della lavorazione
N20 G31 G90 X+87 Y+1 Z+2*	
N30 T301*	Chiamata utensile
N40 G00 G40 G90 Z+250*	Disimpegno utensile sull'asse mandrino in rapido
N50 FUNCTION MODE TURN*	Attivazione tornitura

Programmazione del numero di giri



Consultare il manuale della macchina.

Se si lavora con velocità di taglio costante, la gamma selezionata limita il possibile range del numero di giri. La presenza e la definizione delle gamme disponibili dipendono dalla macchina in uso.

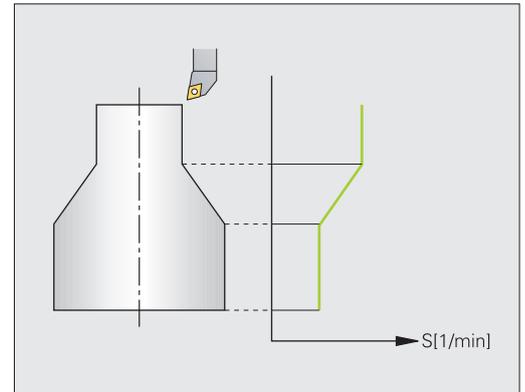
In modalità di tornitura è possibile lavorare sia con numero di giri costante sia con velocità di taglio costante.

Se si lavora con velocità di taglio costante **VCONST:ON**, il controllo numerico modifica il numero di giri in funzione della distanza tra il tagliente dell'utensile e la metà del mandrino di tornitura. Per posizionamenti in direzione del centro di tornitura il controllo numerico incrementa il numero di giri della tavola, per movimenti dal centro di tornitura invece lo riduce.

Per la lavorazione con numero di giri costante **VCONST:Off** il numero di giri è indipendente dalla posizione dell'utensile.

Per definire il numero di giri si impiega la funzione **FUNCTION TURNDATA SPIN**. Il controllo numerico mette qui a disposizione i seguenti parametri di immissione:

- VCONST: velocità di taglio costante off/on (obbligatorio)
- VC: velocità di taglio (opzionale)
- S: numero di giri nominale se non è attiva la velocità di taglio costante (opzionale)
- S MAX: numero di giri massimo con velocità di taglio costante (opzionale), viene resettato con S MAX 0
- GEARRANGE: gamma per il mandrino di tornitura (opzionale)



Definizione del numero di giri

- SPEC
FCT

 ▶ Visualizzare il livello softkey con le funzioni speciali
- FUNZIONI
DI
TORNITURA

 ▶ Premere il softkey **FUNZIONI DI TORNITURA**
- FUNCTION
TURNDATA

 ▶ Premere il softkey **FUNCTION TURNDATA**
- TURNDATA
SPIN

 ▶ Premere il softkey **TURNDATA SPIN**
- VCONST:
ON

 ▶ Funzione per l'immissione del numero di giri:
premere il softkey **VCONST:**



Il ciclo G800 limita il numero di giri massimo in Tornitura eccentrica. La limitazione programmata del numero di giri del mandrino viene ripristinata dal controllo numerico dopo la Tornitura eccentrica.

Per il reset della limitazione del numero di giri, programmare **FUNCTION TURNDATA SPIN SMAX0**.

Se viene raggiunto il numero di giri massimo, il controllo numerico visualizza nella visualizzazione di stato **SMAX** invece di **S**.

Esempio

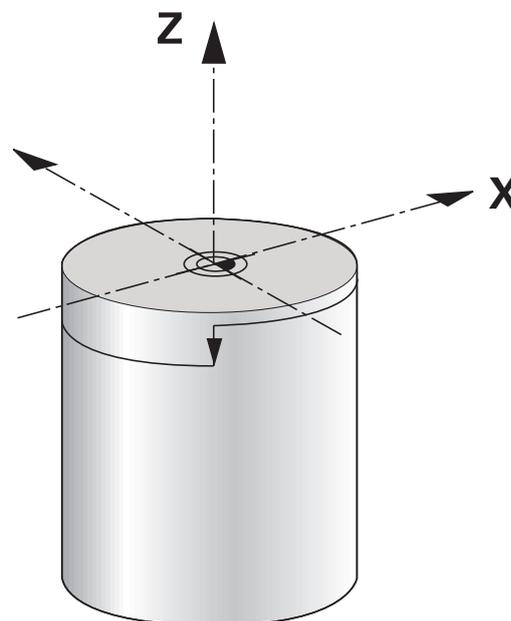
N30 FUNCTION TURNDATA SPIN VCONST:ON VC:100 GEARRANGE:2*	Definizione di una velocità di taglio costante in gamma 2
N30 FUNCTION TURNDATA SPIN VCONST:OFF S550*	Definizione di un numero di giri costante
...	

Velocità di avanzamento

In tornitura gli avanzamenti vengono indicati spesso in mm al giro. Il controllo numerico sposta così l'utensile ad ogni giro del mandrino di un valore definito. L'avanzamento traiettoria risultante dipende così dal numero di giri del mandrino di tornitura. A numeri di giri elevati il controllo numerico aumenta l'avanzamento, a numeri di giri ridotti lo riduce. A profondità di taglio costante è possibile lavorare con forza costante e ottenere uno spessore costante del truciolo.



Velocità di taglio costanti (**VCONST: ON**) non possono essere rispettate per molte lavorazioni di tornitura, in quanto si raggiunge prima il numero di giri massimo del mandrino. Con il parametro macchina **facMinFeedTurnSMAX** (N. 201009) si definisce il comportamento del controllo numerico dopo che è stato raggiunto il numero di giri massimo.



Il controllo numerico interpreta di default l'avanzamento programmato in millimetri al minuto (mm/min). Se si desidera definire l'avanzamento in millimetri al giro (mm/giro), è necessario programmare la funzione **M136**. Il controllo numerico interpreta quindi tutte le successive immissioni di avanzamento in mm/giro fino ad annullare nuovamente la funzione **M136**.

M136 è di tipo modale a inizio blocco e può essere di nuovo annullata con **M137**.

Esempio

%LT 200 G71 *	
N40 G00 G40 G90 X+102 Z+2*	Movimento in rapido
...	
N30 G01 X+87 F200*	Movimento con avanzamento di 200 mm/min
N40 M136*	Avanzamento in millimetri al giro
N50 G01 X+154 F0.2*	Movimento con avanzamento di 0,2 mm/giro
...	

14.3 Funzioni programma Tornitura (opzione #50)

Correzione utensile nel programma NC

La funzione **FUNCTION TURNDATA CORR** consente di definire valori di correzione supplementari per l'utensile attivo. In **FUNCTION TURNDATA CORR** è possibile inserire valori delta per le lunghezze utensile in direzione X **DXL** e in direzione Z **DZL**. I valori di correzione si aggiungono ai valori di correzione presenti nella tabella degli utensili per tornire.

La funzione **FUNCTION TURNDATA CORR-TCS** consente di definire una maggiorazione del raggio del tagliente con **DRS**. Si può così programmare un sovrametallo equidistante del profilo. Per un utensile per troncatura è possibile correggere la larghezza di troncatura con **DCW**.

FUNCTION TURNDATA CORR agisce sempre per l'utensile attivo. Con una nuova chiamata utensile **T** si disattiva di nuovo la correzione. Se si esce dal programma NC (ad es. PGM MGT), il controllo numerico resetta automaticamente i valori di compensazione.

All'immissione della funzione **FUNCTION TURNDATA CORR** è possibile definire tramite softkey il funzionamento della correzione utensile:

- **FUNCTION TURNDATA CORR-TCS**: la correzione utensile è attiva nel sistema di coordinate dell'utensile
- **FUNCTION TURNDATA CORR-WPL**: la correzione utensile è attiva nel sistema di coordinate del pezzo



La correzione dell'utensile **FUNCTION TURNDATA CORR-TCS** è attiva sempre nel sistema di coordinate dell'utensile, anche durante una lavorazione inclinata.



Nella tornitura in interpolazione le funzioni **FUNCTION TURNDATA CORR** e **FUNCTION TURNDATA CORR-TCS** non hanno alcun effetto.

Se si desidera compensare un utensile per la tornitura in interpolazione (ciclo 292), è necessario procedere nel ciclo o nella tabella utensili.

Ulteriori informazioni: manuale utente
Programmazione di cicli

Definizione della correzione utensile

SPEC
FCT

- ▶ Visualizzare il livello softkey con le funzioni speciali

FUNZIONI
DI
TORNITURA

- ▶ Premere il softkey **FUNZIONI DI TORNITURA**

FUNCTION
TURNDATA

- ▶ Premere il softkey **FUNCTION TURNDATA**

TURNDATA
CORR

- ▶ Premere il softkey **TURNDATA CORR**

Esempio

N210 FUNCTION TURNDATA CORR-TCS:Z/X DZL:0.1 DXL:0.05*

...

Gole e scarichi

Alcuni cicli lavorano i profili che sono stati descritti in un sottoprogramma. Tali profili si programmano con le funzioni traiettoria o con le funzioni FK. Per la descrizione dei profili di tornitura sono disponibili altri elementi specifici del profilo. Le gole e gli scarichi possono essere programmati come elementi completi del profilo con un singolo blocco NC.



Le gole e gli scarichi si riferiscono sempre all'elemento lineare del profilo definito in precedenza.

Gli elementi di gole e scarichi GRV e UDC possono essere utilizzati soltanto in sottoprogrammi di profilo richiamati da un ciclo di tornitura.

Ulteriori informazioni: manuale utente
Programmazione di cicli

Per la definizione di gole e scarichi sono disponibili diverse possibilità di immissione. Alcune di queste devono essere eseguite (obbligatorie), altre possono essere tralasciate (opzionali). Le immissioni obbligatorie sono contrassegnate come tali nella grafica di supporto. In alcuni elementi è possibile scegliere tra due differenti definizioni possibili. Il controllo numerico propone quindi i softkey con le relative possibilità di selezione.

Programmazione di gole e scarichi

- | | |
|-----------------------------|--|
| SPEC
FCT | ▶ Visualizzare il livello softkey con le funzioni speciali |
| FUNZIONI
DI
TORNITURA | ▶ Premere il softkey FUNZIONI DI TORNITURA |
| GOLA/
SCARICO | ▶ Premere il softkey GOLA/ SCARICO |
| GRV | ▶ Premere il softkey GRV (Gola) o il softkey UDC (Scarico) |

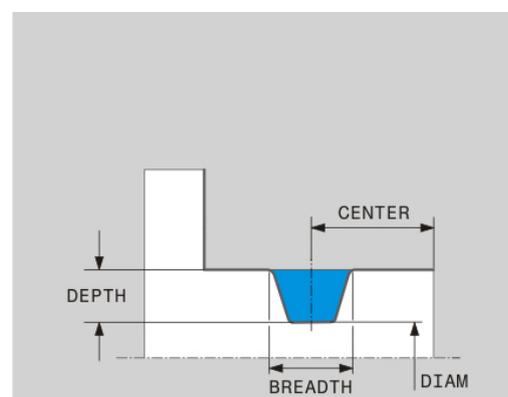
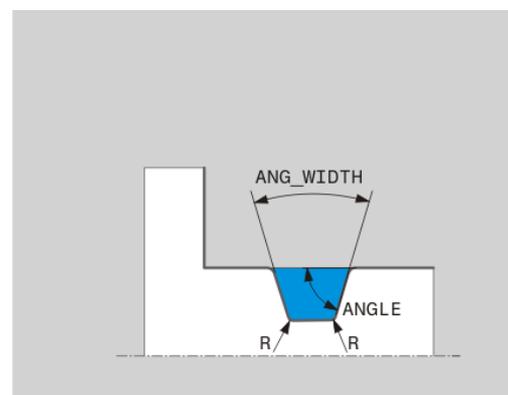
Programmazione di gole

Le gole sono cavità sui componenti circolari e fungono per lo più da sede per anelli di sicurezza e guarnizioni oppure vengono impiegate come scanalature di lubrificazione. Le gole possono essere programmate sul perimetro o sulla superficie frontale del pezzo da tornire. A tale scopo sono disponibili due elementi separati del profilo:

- **GRV RADIAL**: gola sul perimetro del pezzo da tornire
- **GRV AXIAL**: gola sulla superficie frontale del pezzo da tornire

Parametri di immissione nelle gole GRV

Parametri di immissione	Impiego	Inserimento
CENTER	Centro della gola	obbligatorio
R	Raggio di entrambi gli angoli interni	opzionale
DEPTH / DIAM	Profondità gola (tenere presente il segno!) / Diametro fondo gola	obbligatorio
BREADTH	Larghezza gola	obbligatorio
ANGLE / ANG_WIDTH	Angolo tra i fianchi / Angolo di apertura di entrambi i fianchi	opzionale
RND / CHF	Arrotondamento / Smusso angolo vicino al punto di partenza del profilo	opzionale
FAR_RND / FAR_CHF	Arrotondamento / Smusso angolo lontano al punto di partenza del profilo	opzionale



Il segno della profondità della gola definisce la posizione di lavorazione (lavorazione interna/esterna) della gola.

Segno della profondità della gola per lavorazioni esterne

- se l'elemento del profilo scorre in direzione negativa della coordinate Z, si utilizza un segno negativo
- se l'elemento del profilo scorre in direzione positiva della coordinate Z, si utilizza un segno positivo

Segno della profondità della gola per lavorazioni interne

- se l'elemento del profilo scorre in direzione negativa della coordinate X, si utilizza un segno positivo
- se l'elemento del profilo scorre in direzione positiva della coordinate X, si utilizza un segno negativo

Esempio: gola radiale con profondità=5, larghezza=10, pos.= Z-15

N30 G01 X+40 Z+0*

N40 G01 Z-30*

N50 GRV RADIAL CENTER-15 DEPTH-5 BREADTH10 CHF1
FAR_CHF1*

N60 G01 X+60*

Programmazione di scarichi

Gli scarichi sono per lo più richiesti per consentire il montaggio a filo di elementi di accoppiamento. Gli scarichi possono inoltre contribuire a ridurre l'effetto di intaglio sugli angoli. Di frequente i filetti e gli accoppiamenti sono dotati di scarico. Per definire i diversi scarichi sono disponibili differenti elementi del profilo:

- **UDC TYPE_E**: scarico per superficie cilindrica da lavorare ulteriormente a norma DIN 509
- **UDC TYPE_F**: scarico per superficie piana e cilindrica da lavorare ulteriormente a norma DIN 509
- **UDC TYPE_H**: scarico per raccordo fortemente arrotondato secondo DIN 509
- **UDC TYPE_K**: scarico nella superficie piana e cilindrica
- **UDC TYPE_U**: scarico nella superficie cilindrica
- **UDC THREAD**: scarico filettato a norma DIN 76



Il controllo numerico interpreta sempre gli scarichi come elementi sagomati in direzione assiale. In direzione radiale non è possibile alcuno scarico.

Scarico DIN 509 UDC TYPE _E**Parametri di immissione nello scarico DIN 509 UDC TYPE_E**

Parametri di immissione	Impiego	Inserimento
R	Raggio di entrambi gli angoli interni	opzionale
DEPTH	Profondità scarico	opzionale
BREADTH	Larghezza scarico	opzionale
ANGLE	Angolo scarico	opzionale

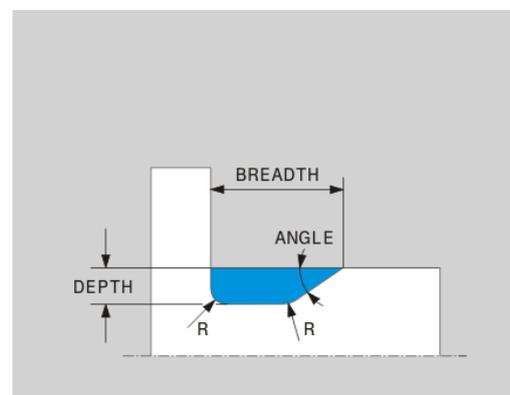
Esempio: scarico con profondità = 2, larghezza = 15

```
N30 G01 X+40 Z+0*
```

```
N40 G01 Z-30*
```

```
N50 UDC TYPE_E R1 DEPTH2 BREADTH15*
```

```
N60 G01 X+60*
```

**Scarico DIN 509 UDC TYPE_F****Parametri di immissione nello scarico DIN 509 UDC TYPE_F**

Parametri di immissione	Impiego	Inserimento
R	Raggio di entrambi gli angoli interni	opzionale
DEPTH	Profondità scarico	opzionale
BREADTH	Larghezza scarico	opzionale
ANGLE	Angolo scarico	opzionale
FACEDEPTH	Profondità della superficie piana	opzionale
FACEANGLE	Angolo del profilo della superficie piana	opzionale

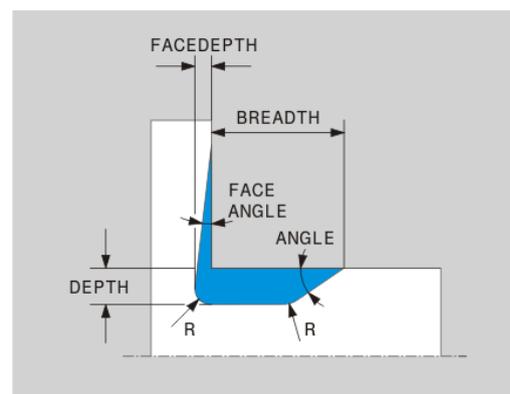
Esempio: scarico forma F con profondità = 2, larghezza = 15, profondità superficie piana = 1

```
N30 G01 X+40 Z+0*
```

```
N40 G01 Z-30*
```

```
N50 UDC TYPE_F R1 DEPTH2 BREADTH15 FACEDEPTH1*
```

```
N60 G01 X+60*
```



Scarico DIN 509 UDC TYPE_H**Parametri di immissione nello scarico DIN 509 UDC TYPE_H**

Parametri di immissione	Impiego	Inserimento
R	Raggio di entrambi gli angoli interni	obbligatorio
BREADTH	Larghezza scarico	obbligatorio
ANGLE	Angolo scarico	obbligatorio

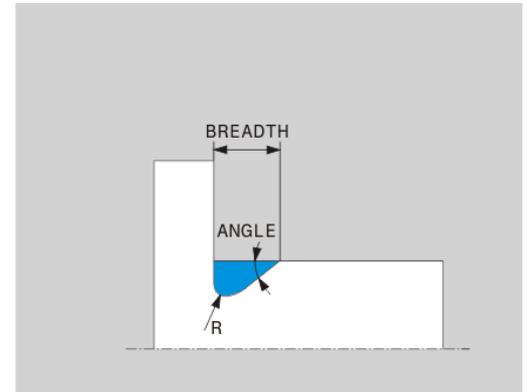
Esempio: scarico forma H con profondità = 2, larghezza = 15, angolo = 10°

```
N30 G01 X+40 Z+0*
```

```
N40 G01 Z-30*
```

```
N50 UDC TYPE_H R1 BREADTH10 ANGLE10*
```

```
N60 G01 X+60*
```

**Scarico UDC TYPE_K****Parametri di immissione nello scarico UDC TYPE_K**

Parametri di immissione	Impiego	Inserimento
R	Raggio di entrambi gli angoli interni	obbligatorio
DEPTH	Profondità scarico (parallelo all'asse)	obbligatorio
ROT	Angolo rispetto all'asse longitudinale (default: 45°)	opzionale
ANG_WIDTH	Angolo di apertura dello scarico	obbligatorio

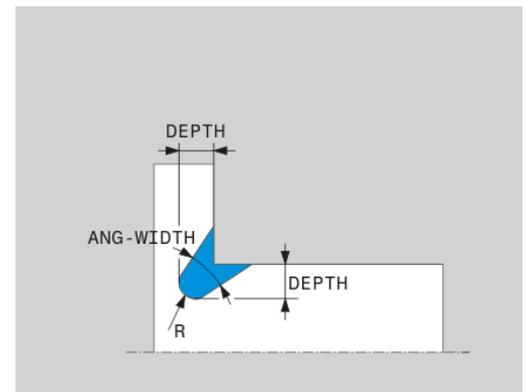
Esempio: scarico forma K con profondità = 2, larghezza = 15, angolo di apertura = 30°

```
N30 G01 X+40 Z+0*
```

```
N40 G01 Z-30*
```

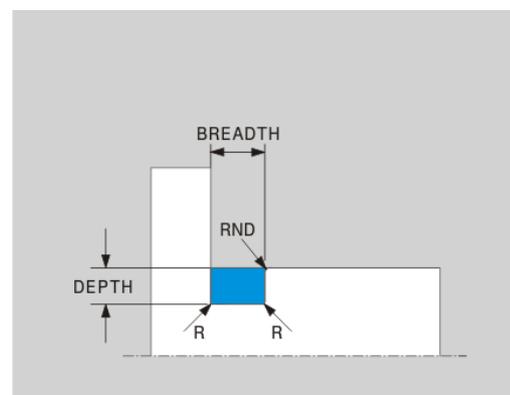
```
N50 UDC TYPE_K R1 DEPTH3 ANG_WIDTH30*
```

```
N60 G01 X+60*
```



Scarico UDC TYPE_U**Parametri di immissione nello scarico UDC TYPE_U**

Parametri di immissione	Impiego	Inserimento
R	Raggio di entrambi gli angoli interni	obbligatorio
DEPTH	Profondità scarico	obbligatorio
BREADTH	Larghezza scarico	obbligatorio
RND / CHF	Arrotondamento / Smusso dell'angolo esterno	obbligatorio

**Esempio: scarico forma U con profondità = 3, larghezza = 8**

```
N30 G01 X+40 Z+0*
```

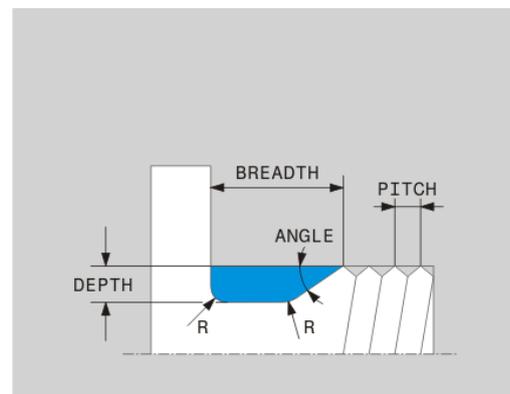
```
N40 G01 Z-30*
```

```
N50 UDC TYPE_U R1 DEPTH3 BREADTH8 RND1*
```

```
N60 G01 X+60*
```

Scarico UDC THREAD**Parametri di immissione nello scarico DIN 76 UDC THREAD**

Parametri di immissione	Impiego	Inserimento
PITCH	Passo filetto	opzionale
R	Raggio di entrambi gli angoli interni	opzionale
DEPTH	Profondità scarico	opzionale
BREADTH	Larghezza scarico	opzionale
ANGLE	Angolo scarico	opzionale

**Esempio: scarico filettato a norma DIN 76 con passo filetto = 2**

```
N30 G01 X+40 Z+0*
```

```
N40 G01 Z-30*
```

```
N50 UDC THREAD PITCH2*
```

```
N60 G01 X+60*
```

Riproduzione del pezzo grezzo TURNDATA BLANK

La funzione **TURNDATA BLANK** consente di lavorare con la riproduzione del pezzo grezzo. Il controllo numerico identifica il profilo descritto e lavora soltanto il materiale residuo.

Con **TURNDATA BLANK** si richiama una descrizione del profilo che il controllo numerico impiega come pezzo grezzo riprodotto.

Definire la funzione TURNDATA BLANK come indicato di seguito:

-  ► Visualizzare il livello softkey con le funzioni speciali
-  ► Premere il softkey **FUNZIONI DI TORNITURA**
-  ► Premere il softkey **FUNCTION TURNDATA**
-  ► Premere il softkey **TURNDATA BLANK**
-  ► Premere il softkey della chiamata profilo desiderata

È possibile richiamare la descrizione del profilo:

Softkey	Chiamata
	Descrizione del profilo in un programma NC esterno Chiamata tramite nome file
	Descrizione del profilo in un programma NC esterno Chiamata tramite parametri stringa
	Descrizione del profilo in un sottoprogramma Chiamata tramite numero label
	Descrizione del profilo in un sottoprogramma Chiamata tramite nome label
	Descrizione del profilo in un sottoprogramma Chiamata tramite parametri stringa

Disattivazione della riproduzione del pezzo grezzo

La riproduzione del pezzo grezzo si disattiva come descritto di seguito.

-  ► Visualizzare il livello softkey con le funzioni speciali
-  ► Premere il softkey **FUNZIONI DI TORNITURA**
-  ► Premere il softkey **FUNCTION TURNDATA**
-  ► Premere il softkey **TURNDATA BLANK**
-  ► Premere il softkey **BLANK OFF**

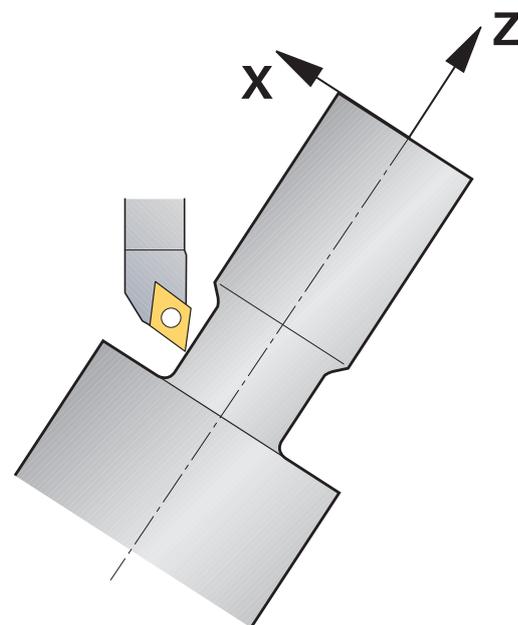
Lavorazione di tornitura inclinata

A volte può risultare necessario che gli assi orientabili debbano essere portati in una certa posizione per poter eseguire la lavorazione. Tale inclinazione è ad esempio necessaria se gli elementi del profilo possono essere lavorati soltanto in una determinata posizione a causa della geometria dell'utensile.

Il controllo numerico offre le seguenti possibilità per eseguire la lavorazione in posizione inclinata:

- **M144**
- **M128**

Se si eseguono i cicli di tornitura con **M144** o **M128**, gli angoli dell'utensile variano rispetto al profilo. Il controllo numerico considera automaticamente tali variazioni e controlla così anche la lavorazione, se inclinata.



Note per la programmazione

- I cicli di troncatura e di filettatura con lavorazione inclinata sono possibili soltanto con un angolo retto (+90° e -90°).
- La correzione dell'utensile **FUNCTION TURNDATA CORR-TCS** è attiva sempre nel sistema di coordinate dell'utensile, anche durante una lavorazione inclinata.

M144

Grazie all'inclinazione di un asse orientabile si crea un offset tra pezzo e utensile. La funzione **M144** considera la posizione degli assi inclinati e compensa tale offset. La funzione **M144** allinea inoltre la direzione Z del sistema di coordinate del pezzo in direzione dell'asse centrale del pezzo. Se l'asse inclinato è un asse orientabile, il pezzo si trova in una posizione obliqua e il controllo numerico esegue i movimenti di traslazione nel sistema di coordinate ruotato del pezzo. Se l'asse inclinato è una testa orientabile (l'utensile è in posizione obliqua), il sistema di coordinate del pezzo non viene ruotato.

In seguito all'inclinazione dell'asse orientabile è eventualmente necessario preposizionare di nuovo l'utensile nella coordinata Y e orientare la posizione del tagliente con il ciclo 800.

...	
N10 M144*	Attivazione lavorazione inclinata
N20 G00 A-25 G40*	Posizionamento asse rotativo
N30 800 ADEGUA SISTEMA	Allineamento sistema di coordinate pezzo e utensile
Q497=+90 ;ANGOLO DI PRECESSIONE	
Q498=+0 ;INVERSIONE UTENSILE	
Q530=+2 ;LAVORAZ. INCLINATA	
Q531=-25 ;ANGOLO DI INCLINAZ.	
Q532=750 ;AVANZAMENTO	
Q533=+1 ;DIREZIONE PREFERENZ.	
Q535=3 ;TORNITURA ECCENTRICA	
Q536=0 ;ECCENTR. SENZA STOP	
N40 G00 X+165 Y+0 G40*	Preposizionamento utensile
N50 G00 Z+2 G40*	Utensile su posizione partenza
...	Lavorazione con asse inclinato

M128

In alternativa si può impiegare anche la funzione **M128**. L'effetto è identico ma con la seguente limitazione: qualora la lavorazione inclinata sia stata attivata con M128, la compensazione del raggio del tagliente non è possibile senza ciclo, ossia in blocchi di traslazione con **G41/G42**. Se si attiva la lavorazione inclinata con **M144**, tale limitazione non si applica.

Impiego della testa a sfacciare

Applicazione



Consultare il manuale della macchina.

Questa funzione deve essere consentita e adattata dal costruttore della macchina.

Con una testa a sfacciare, denominata anche testa di tornitura, con pochi utensili diversi è possibile eseguire quasi tutte le lavorazioni di tornitura. La posizione della slitta della a sfacciare in direzione X è programmabile. Sulla testa a sfacciare si monta ad es. un utensile per tornitura assiale, che si richiama con un blocco TOOL CALL.

La lavorazione funziona anche con piano di lavoro ruotato e su pezzi non simmetrici di rotazione.

Per la programmazione

Per lavorazioni con una testa a sfacciare si applicano le seguenti limitazioni:

- Nessuna funzione ausiliaria **M91** e **M92** possibile
- Nessun ritorno con **M140** possibile
- Nessun **TCPM** o **M128** possibile
- Nessun controllo anticollisione **DCM** possibile
- Nessun ciclo 800, 801 e 880 possibile

Se nel piano di lavoro ruotato si impiega la testa a sfacciare, attenersi a quanto riportato di seguito.

- Il controllo numerico calcola il piano ruotato come in modalità di fresatura. Le funzioni **COORD ROT** e **TABLE ROT** come pure **SYM (SEQ)** non si riferiscono al piano XY.
- HEIDENHAIN raccomanda di utilizzare il comportamento in posizionamento **TURN**. Il comportamento in posizionamento **MOVE** è idoneo, solo in misura limitata, in combinazione con la testa a sfacciare.

NOTA**Attenzione Pericolo per l'utensile e il pezzo!**

Con l'ausilio della **FUNCTION MODE TURN** è necessario selezionare per l'impiego di una testa a sfacciare una cinematica predisposta dal costruttore della macchina. In questa cinematica, il controllo numerico imposta i movimenti dell'asse X programmati della testa a sfacciare con funzione **FACING HEAD** attiva come movimenti dell'asse U. Con funzione **FACING HEAD** inattiva e nel modo operativo **Funzionamento manuale** questo automatismo manca eseguendo i movimenti **X** (mediante programmazione o tasto di movimento asse) nell'asse X. La testa a sfacciare deve essere mossa in questo caso con l'asse U. Durante il disimpegno o i movimenti manuali sussiste il pericolo di collisione!

- ▶ Posizionare la testa a sfacciare con funzione **FACING HEAD POS** attiva in posizione di base
- ▶ Disimpegnare la testa a sfacciare con funzione **FACING HEAD POS** attiva
- ▶ Nel modo operativo **Funzionamento manuale** spostare la testa a sfacciare con il tasto di movimento asse **U**
- ▶ Siccome è possibile la funzione **Tilt the working plane**, prestare sempre attenzione allo stato 3D-Rot

Immettere i dati utensile

I dati utensile sono conformi ai dati della tabella degli utensili per tornire.

Ulteriori informazioni: manuale utente Configurazione, prova ed esecuzione di programmi NC

Da tenere presente per la chiamata utensile

- Blocco **TOOL CALL** senza asse utensile
- Velocità di taglio e numero di giri con **TURNDATA SPIN**
- Attivazione del mandrino con **M3** o **M4**

È possibile impiegare per una limitazione del numero di giri sia il valore **NMAX** della tabella utensili sia **SMAX** di **FUNCTION TURNDATA SPIN**.

Attivazione della funzione Testa a sfacciare e posizionamento

Prima di poter attivare la funzione Testa a sfacciare, è necessario selezionare tramite **FUNCTION MODE TURN** una cinematica con testa a sfacciare, che è messa a disposizione dal costruttore della macchina.

Esempio

N50 FUNCTION MODE TURN "FACINGHEAD"*

Commutazione su modalità di tornitura con testa a sfacciare



Durante l'attivazione la testa a sfacciare si porta automaticamente in X e Y sull'origine. Posizionare l'asse mandrino precedentemente all'altezza di sicurezza o inserire l'altezza di sicurezza nel blocco NC **FACING HEAD POS**.

Attivare la funzione Testa a sfacciare come definito di seguito:

-  ▶ Premere il tasto **SPEC FCT**
-  ▶ Premere il softkey **FUNZIONI DI TORNITURA**
-  ▶ Premere il softkey **CARRELLO TRASVERS.**
-  ▶ Premere il softkey **FACING HEAD POS**
- ▶ Inserire eventualmente l'altezza di sicurezza
- ▶ Inserire eventualmente l'avanzamento

Esempio

N70 FACING HEAD POS*

Attivazione senza altezza di sicurezza

N70 FACING HEAD POS HEIGHT+100 F1000*

Attivazione con posizionamento ad altezza di sicurezza Z +100 con avanzamento 1000

Lavorare con la testa a sfacciare



Consultare il manuale della macchina.

Il costruttore della macchina può mettere a disposizione alcuni cicli per lavorare con una testa a sfacciare. Di seguito è descritta la funzionalità standard.

Il costruttore della macchina può mettere a disposizione una funzione con cui si indica la posizione con un offset della testa a sfacciare in direzione X. Di norma, tuttavia, l'origine deve trovarsi nell'asse del mandrino

Struttura consigliata del programma

- 1 Attivazione di **FUNCTION MODE TURN** con testa a sfacciare
- 2 Raggiungimento eventuale della posizione di sicurezza
- 3 Spostamento origine rispetto all'asse mandrino
- 4 Attivazione della testa a sfacciare e posizionamento con **FACING HEAD POS**
- 5 Lavorazione nel piano di coordinate ZX e con cicli di tornitura
- 6 Disimpegno della testa a sfacciare e posizionamento alla posizione base
- 7 Disattivazione della testa a sfacciare
- 8 Commutazione della modalità di lavorazione con **FUNCTION MODE TURN** o **FUNCTION MODE MILL**

Il piano delle coordinate è disposto in modo tale che le coordinate X descrivono il diametro del pezzo e le coordinate Z le posizioni assiali.

Disattivazione della funzione Testa a sfacciare

Disattivare la funzione Testa a sfacciare come definito di seguito:

- 
 ▶ Premere il tasto **SPEC FCT**
- 
 ▶ Premere il softkey **FUNZIONI DI TORNITURA**
- 
 ▶ Premere il softkey **CARRELLO TRASVERS.**
- 
 ▶ Premere il softkey **FUNCTION FACING HEAD**
- 
 ▶ Confermare con il tasto **ENT**

Esempio

N70 FUNCTION FACING HEAD OFF*

Disattivazione della testa a sfacciare

Monitoraggio della forza di taglio con la funzione AFC



Consultare il manuale della macchina.

Questa funzione deve essere consentita e adattata dal costruttore della macchina.

La funzione **AFC** (opzione #45) può essere impiegata anche nel modo di tornitura permettendo quindi di monitorare l'operazione di lavorazione completa. In modo di tornitura il controllo numerico monitora l'usura e la rottura dell'utensile.

Il controllo numerico impiega a tale scopo il carico di riferimento **Pref**, il carico minimo **Pmin** e il carico massimo **Pmax**.

Il monitoraggio della forza di taglio con **AFC** funziona di norma come il Controllo adattativo dell'avanzamento in modo di fresatura. Il controllo numerico necessita in misura limitata di altri dati, messi a disposizione dalla tabella AFC.TAB.

Ulteriori informazioni: manuale utente Configurazione, prova ed esecuzione di programmi NC

Definizione delle impostazioni base AFC

La tabella AFC.TAB si impiega per il modo di fresatura e di tornitura. Per la tornitura si definisce una impostazione specifica di monitoraggio (riga nella tabella).

Inserire i seguenti dati nella tabella:

Colonna	Funzione
NR	Numero di riga progressivo nella tabella
AFC	Nome dell'impostazione di monitoraggio. Questo nome deve essere registrato nella colonna AFC della tabella utensili. Definisce l'assegnazione all'utensile
FMIN	Avanzamento con cui il controllo numerico deve eseguire una reazione al sovraccarico. Il valore di immissione nella tornitura: 0 (non necessario in modo di tornitura)
FMAX	Avanzamento massimo nel materiale, fino al quale il controllo numerico può aumentare automaticamente. Il valore di immissione nella tornitura: 0 (non necessario in modo di tornitura)
FIDL	Avanzamento con cui il controllo numerico deve spostarsi se l'utensile non taglia (avanzamento in aria). Il valore di immissione nella tornitura: 0 (non necessario in modo di tornitura)
FENT	Avanzamento con cui il controllo numerico deve spostarsi mentre l'utensile penetra o fuoriesce dal materiale. Il valore di immissione nella tornitura: 0 (non necessario in modo di tornitura)
OVLD	Reazione che il controllo numerico deve eseguire in caso di sovraccarico: <ul style="list-style-type: none"> ■ S / E / F: visualizzazione di un messaggio d'errore sullo schermo ■ L: bloccaggio utensile attuale ■ -: nessuna reazione al sovraccarico Non è possibile inserire un utensile gemello nel modo tornitura. Se si definisce la reazione di sovraccarico M , il controllo numerico emette un messaggio d'errore.
POUT	Inserire il carico minimo Pmin per il monitoraggio della rottura utensile
SENS	Sensibilità della regolazione Valore di immissione in modo di tornitura: 0 o 1 <ul style="list-style-type: none"> ■ SENS 1: con analisi di Pmin ■ SENS 0: senza analisi di Pmin

Colonna	Funzione
PLC	Valore che il controllo numerico deve trasferire al PLC all'inizio di un passo di lavorazione. La funzione viene definita dal costruttore della macchina, consultare il manuale della macchina

Definizione dell'impostazione di monitoraggio per utensili per tornire

L'impostazione di monitoraggio si definisce separatamente per ogni utensile per tornire. Procedere come segue:

- ▶ Aprire la tabella utensili TOOL.T
- ▶ Ricercare l'utensile di tornitura
- ▶ Inserire l'impostazione idonea nella colonna AFC

Se si lavora con la Gestione utensili estesa, è possibile indicare l'impostazione di monitoraggio anche direttamente nella maschera Utensile.

Esecuzione della passata di apprendimento

Nel modo di tornitura è necessario eseguire completamente la fase di apprendimento. Il controllo numerico emette un messaggio d'errore se si immette **TIME** o **DIST** per la funzione **AFC CUT BEGIN**.

Non è ammessa un'interruzione con il softkey **CHIUDI APPREND**.

Non è ammesso il reset del carico di riferimento, il softkey **PREF RESET** è grigio.

Attivazione e disattivazione di AFC

Il controllo dell'avanzamento si attiva come in modalità di fresatura.

Monitoraggio di usura utensile e rottura utensile

In modo di tornitura il controllo numerico può monitorare l'usura e la rottura dell'utensile.

Una rottura utensile causa un'improvvisa diminuzione del carico. Affinché il controllo numerico monitori anche la diminuzione del carico, nella colonna SENS impostare il valore 1.



Ulteriori informazioni: manuale utente Configurazione, prova ed esecuzione di programmi NC

15

**Utilizzo del touch
screen**

15.1 Schermo e utilizzo

Touch screen



Consultare il manuale della macchina.
Questa funzione deve essere consentita e adattata dal costruttore della macchina.

Il touch screen si differenzia a livello estetico per la cornice nera e l'assenza dei tasti di selezione dei softkey.

In alternativa, TNC 640 presenta il pannello di comando integrato nel display da 19".

1 Riga di intestazione

All'accensione del controllo numerico lo schermo visualizza nella riga di intestazione i modi operativi selezionati.

2 Livello softkey per il costruttore della macchina

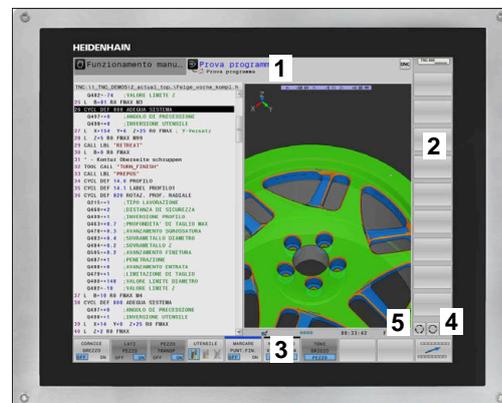
3 Livello softkey

Il controllo numerico indica altre funzioni in un livello softkey. Il livello softkey attivo è evidenziato in blu.

4 Pannello di comando integrato

5 Definizione della ripartizione dello schermo

6 Commutazione videata tra i modi operativi Macchina, Programmazione e terzo desktop



Pannello di comando

A seconda della versione, il controllo numerico può essere azionato come sempre tramite il pannello di comando, ma utilizzato anche in modalità touch con comandi gestionali.

Se si dispone di un controllo numerico con pannello di comando integrato, si applica la seguente descrizione.

Pannello di comando integrato

Il pannello di comando è integrato nel monitor. Il contenuto del pannello di comando cambia in funzione del modo operativo selezionato.

- 1 Area in cui è possibile visualizzare:
 - Tastiera alfanumerica
 - Menu HEROS
 - Potenziometro per la velocità di simulazione (solo nel modo operativo **Prova programma**)
- 2 Modi operativi Macchina
- 3 Modi operativi Programmazione

Il modo operativo visualizzato è evidenziato in verde dal controllo numerico.

Il modo operativo in background è visualizzato dal controllo numerico con un piccolo triangolo bianco.
- 4
 - Gestione file
 - Calcolatrice
 - Funzione MOD
 - Funzione HELP
 - Visualizzazione di messaggi di errore
- 5 Menu di accesso diretto

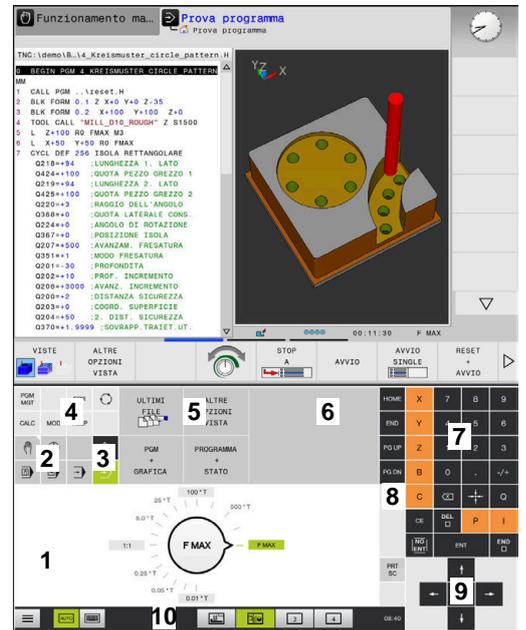
A seconda del modo operativo è presente qui una panoramica delle principali funzioni.
- 6 Apertura di dialoghi di programmazione (solo nelle modalità operative **Programmaz.** e **Introduzione manuale dati**)
- 7 Immissione valori numerici e selezione assi
- 8 Navigazione
- 9 Freccette e istruzione di salto **GOTO**
- 10 Barra delle applicazioni

Ulteriori informazioni: manuale utente Configurazione, prova ed esecuzione di programmi NC

Il costruttore della macchina fornisce anche un pannello di comando macchina.



Consultare il manuale della macchina.
I tasti, ad es. **Start NC** o **Stop NC**, sono illustrati nel manuale della macchina.



Pannello di comando nel modo operativo Prova programma



Pannello di comando nel modo operativo Funzionamento manuale

Funzionamento generale

I seguenti tasti possono essere sostituiti ad esempio da comandi gestuali:

Tasto	Funzione	Comando gestuale
	Commutazione dei modi operativi	Tocco del modo operativo nella riga di intestazione
	Commutazione del livello softkey	Sfioramento orizzontale sul livello softkey
	Tasti di selezione softkey	Tocco della funzione sul touch screen

15.2 Comandi gestuali

Panoramica dei possibili comandi gestuali

Lo schermo del controllo numerico è multitouch compatibile. Questo significa che identifica diversi comandi gestuali, anche con più dita contemporaneamente.

Icona	Comando gestuale	Significato
	Tocco	Un breve tocco dello schermo
	Doppio tocco	Due brevi tocchi dello schermo
	Pressione	Tocco prolungato dello schermo
	Sfioramento	Movimento scorrevole sullo schermo
	Trascinamento	Movimento sullo schermo, per il quale è definito in modo univoco il punto di partenza

Icona	Comando gestuale	Significato
	Trascinamento con due dita	Movimento parallelo con due dita sullo schermo, per il quale è definito in modo univoco il punto di partenza
	Allontanamento di due dita	Spostamento in allontanamento di due dita
	Avvicinamento di due dita	Spostamento in avvicinamento di due dita

Navigazione in tabelle e programmi NC

In un programma NC o in una tabella è possibile navigare come specificato di seguito.

Icona	Comando gestuale	Funzione
	Tocco	Selezione di blocco NC o riga della tabella Arresto scorrimento
	Doppio tocco	Attivazione cella della tabella
	Sfioramento	Scorrimento nel programma NC o tabella

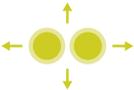
Utilizzo della simulazione

Il controllo numerico offre l'utilizzo touch per i seguenti grafici:

- grafica di programmazione in modalità **Programmaz.**
- simulazione grafica 3D in modalità **Prova programma**
- simulazione grafica 3D in modalità **Esecuzione singola**
- simulazione grafica 3D in modalità **Esecuzione continua**
- visualizzazione della cinematica

Rotazione, ingrandimento/riduzione e spostamento della grafica

Il controllo numerico offre i seguenti comandi gestuali:

Icona	Comando gestuale	Funzione
	Doppio tocco	Reset della grafica alla dimensione originaria
	Trascinamento	Rotazione della grafica (solo grafica 3D)
	Trascinamento con due dita	Spostamento della grafica
	Allontanamento di due dita	Ingrandimento della grafica
	Avvicinamento di due dita	Riduzione della grafica

Misurazione della grafica

Se si attiva la misurazione nel modo operativo **Prova programma**, è disponibile la seguente funzione ausiliaria.

Icona	Comando gestuale	Funzione
	Tocco	Selezione del punto di misura



Uso del CAD Viewer

Il controllo numerico supporta l'utilizzo touch anche quando si lavora con il **CAD-Viewer**. A seconda della modalità sono disponibili diversi comandi gestuali.

Per poter utilizzare tutte le applicazioni, selezionare dapprima la funzione desiderata mediante l'icona:

Icona	Funzione
	Impostazione di base
	Aggiungi In modalità di selezione come il tasto Shift premuto
	Rimuovi In modalità di selezione come il tasto CTRL premuto

Impostazione del modo Layer e definizione dell'origine

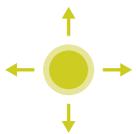
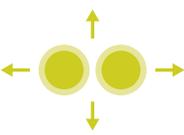
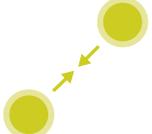
Il controllo numerico offre i seguenti comandi gestuali:

Icona	Comando gestuale	Funzione
	Tocco su un elemento	Visualizzazione delle informazioni sull'elemento Definizione dell'origine



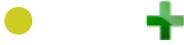
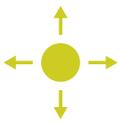
	Doppio tocco sullo sfondo	Reset della grafica o modello 3D alla dimensione originaria
--	---------------------------	---

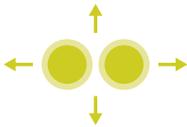
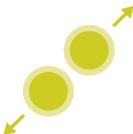
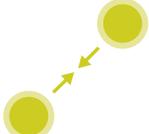


Icona	Comando gestuale	Funzione
	Attivazione di Aggiungi e doppio tocco sullo sfondo	Reset della grafica o del modello 3D alla dimensione e all'angolazione originarie
	Trascinamento	Rotazione della grafica o del modello 3D (impostazione solo nel modo Layer)
	Trascinamento con due dita	Spostamento della grafica o del modello 3D
	Allontanamento di due dita	Ingrandimento della grafica o del modello 3D
	Avvicinamento di due dita	Riduzione della grafica o del modello 3D

Selezione del profilo

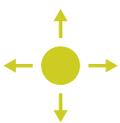
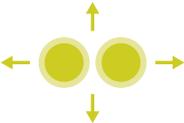
Il controllo numerico offre i seguenti comandi gestuali:

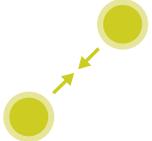
Icona	Comando gestuale	Funzione
	Tocco su un elemento	Selezione dell'elemento
	Tocco su un elemento nella finestra con lista	Selezione o deselection degli elementi
	Attivazione di Aggiungi e tocco su un elemento	Separazione, restringimento e allungamento dell'elemento
	Attivazione di Rimuovi e tocco su un elemento	Deselection dell'elemento
	Doppio tocco sullo sfondo	Reset della grafica alla dimensione originaria
	Sfioramento su un elemento	Visualizzazione dell'anteprima di elementi selezionabili Visualizzazione delle informazioni sull'elemento

Icona	Comando gestuale	Funzione
	Trascinamento con due dita	Spostamento della grafica
	Allontanamento di due dita	Ingrandimento della grafica
	Avvicinamento di due dita	Riduzione della grafica

selezione di posizioni di lavorazione

Il controllo numerico offre i seguenti comandi gestuali:

Icona	Comando gestuale	Funzione
	Tocco su un elemento	Selezione dell'elemento Selezione del punto di intersezione
	Doppio tocco sullo sfondo	Reset della grafica alla dimensione originaria
	Sfioramento su un elemento	Visualizzazione dell'anteprima di elementi selezionabili Visualizzazione delle informazioni sull'elemento
	Attivazione e trascinamento di Aggiungi	Definizione dell'area di selezione rapida
	Attivazione e trascinamento di Rimuovi	Definizione dell'area per la deselezione di elementi
	Trascinamento con due dita	Spostamento della grafica

Icona	Comando gestuale	Funzione
	Allontanamento di due dita	Ingrandimento della grafica
	Avvicinamento di due dita	Riduzione della grafica

Salvataggio di elementi e passaggio nel programma NC

Gli elementi selezionati vengono salvati dal controllo numerico toccando le icone corrispondenti.

Sono presenti le seguenti possibilità per ritornare nel modo operativo **Programmaz.**:

- Premere il tasto **Programmaz.**
Il controllo numerico passa nel modo operativo **Programmaz.**
- Chiudere il **CAD-Viewer**
Il controllo numerico passa automaticamente nel modo operativo **Programmaz.**
- Tramite la barra delle applicazioni per poter aprire il **CAD-Viewer** sul terzo desktop
Il terzo desktop rimane attivo in background.

16

Tabelle e riepiloghi

16.1 Dati di sistema

Lista delle funzioni D18

Con la funzione **D18** si possono leggere i dati di sistema e memorizzarli in parametri Q. La selezione del dato di sistema viene effettuata tramite un numero di gruppo (n. ID), un numero dei dati di sistema ed eventualmente un indice.



I valori letti della funzione **D18** vengono emessi sempre in **unità metriche** indipendentemente dall'unità del programma NC.

Di seguito è riportata una lista completa di funzioni **D18**. Tenere presente il fatto che a seconda del tipo di controllo numerico impiegato, non tutte le funzioni sono disponibili.

Nome gruppo	Numero gruppo ID...	Numero dati di sistema NR...	Indice IDX...	Descrizione
Informazione di programma				
	10	3	-	Numero del ciclo di lavorazione attivo
		6	-	Numero dell'ultimo ciclo di tastatura eseguito -1 = nessuno
		7	-	Tipo del programma NC chiamante: -1 = nessuno 0 = programma NC visibile 1 = ciclo / macro, programma principale visibile 2 = ciclo / macro, nessun programma principale visibile
		103	Numero parametro Q	Rilevante all'interno di cicli NC; per l'interrogazione se il parametro Q riportato in IDX è stato indicato esplicitamente nel rispettivo CYCLE DEF.
		110	N. parametro QS	Esiste un file con il nome QS(IDX)? 0 = no, 1 = sì La funzione attiva percorsi relativi del file.
		111	N. parametro QS	Esiste una directory con il nome QS(IDX)? 0 = no, 1 = sì Possibili solo percorsi assoluti della directory.

Nome gruppo	Numero gruppo ID...	Numero dati di sistema NR...	Indice IDX...	Descrizione
Indirizzi di salto di sistema				
	13	1	-	Numero label o nome label (stringa o QS) verso cui viene eseguito il salto con M2/M30, invece di terminare il programma NC corrente. Valore = 0: M2/M30 con funzionamento normale
		2	-	Numero label o nome label (stringa o QS) verso cui con FN14: ERROR avviene il salto con reazione NC CANCEL, invece di interrompere il programma NC con un errore. Il numero di errore programmato nell'istruzione FN14 può essere letto in ID 992 NR 14. Valore = 0: FN14 con funzionamento normale.
		3	-	Numero label o nome label (stringa o QS) verso cui viene eseguito il salto in caso di errore interno del server (SQL, PLC, CFG) o di operazioni file difettose (FUNCTION FILECOPY, FUNCTION FILEMOVE o FUNCTION FILEDELETE), invece di interrompere il programma NC con un errore. Valore = 0: errore di tipo normale.
Stato macchina				
	20	1	-	Numero utensile attivo
		2	-	Numero utensile predisposto
		3	-	Asse utensile attivo 0 = X 6 = U 1 = Y 7 = V 2 = Z 8 = W
		4	-	N. giri mandrino programmato
		5	-	Stato mandrino attivo -1 = stato mandrino indefinito 0 = M3 attiva 1 = M4 attiva 2 = M5 attiva dopo M3 3 = M5 attiva dopo M4
		7	-	Gamma attiva
		8	-	Stato refrigerante attivo 0 = off, 1 = on
		9	-	Avanzamento attivo
		10	-	Indice dell'utensile predisposto
		11	-	Indice dell'utensile attivo
		14	-	Numero del mandrino attivo
		20	-	Velocità di taglio programmata in modalità di tornitura

Nome gruppo	Numero gruppo ID...	Numero dati di sistema NR...	Indice IDX...	Descrizione
		21	-	Modo mandrino in modalità di tornitura: 0 = n. giri cost. 1 = vel. taglio cost.
		22	-	Stato refrigerante M7: 0 = inattivo, 1 = attivo
		23	-	Stato refrigerante M8: 0 = inattivo, 1 = attivo
Dati del canale				
	25	1	-	Numero di canale
Parametri ciclo				
	30	1	-	Distanza di sicurezza
		2	-	Profondità di foratura / Profondità di fresatura
		3	-	Profondità di penetrazione
		4	-	Avanzamento in profondità
		5	-	Prima lunghezza lato per tasca
		6	-	Seconda lunghezza lato per tasca
		7	-	Prima lunghezza lato per scanalatura
		8	-	Seconda lunghezza lato per scanalatura
		9	-	Raggio tasca circolare
		10	-	Avanzamento di fresatura
		11	-	Senso di rotazione della traiettoria di fresatura
		12	-	Tempo di sosta
		13	-	Passo filettatura cicli 17 e 18
		14	-	Sovrametallo per finitura
		15	-	Angolo di svuotamento
		21	-	Angolo di tastatura
		22	-	Percorso di tastatura
		23	-	Avanzamento di tastatura
		49	-	Modo HSC (ciclo 32 Tolleranza)
		50	-	Tolleranza assi rotativi (ciclo 32 Tolleranza)
		52	Numero parametro Q	Tipo di parametro di trasferimento per cicli utente: -1: parametro ciclo in CYCL DEF non programmato 0: parametro ciclo in CYCL DEF programmato con numeri (parametro Q) 1: parametro ciclo in CYCL DEF programmato come stringa (parametro Q)
		60	-	Altezza di sicurezza (cicli di tastatura da 30 a 33)
		61	-	Verifica (cicli di tastatura da 30 a 33)

Nome gruppo	Numero gruppo ID...	Numero dati di sistema NR...	Indice IDX...	Descrizione
		62	-	Misurazione taglienti (cicli di tastatura da 30 a 33)
		63	-	Numero parametro Q per il risultato (cicli di tastatura da 30 a 33)
		64	-	Tipo parametro Q per il risultato (cicli di tastatura da 30 a 33) 1 = Q, 2 = QL, 3 = QR
		70	-	Moltiplicatore per avanzamento (ciclo 17 e 18)
Stato modale				
	35	1	-	Quota: 0 = assoluta (G90) 1 = incrementale (G91)
Dati per tabelle SQL				
	40	1	-	Codice di risultato per l'ultima istruzione SQL. Se l'ultimo codice di risultato era 1 (= errore), il codice di errore viene trasferito come valore di feedback.
Dati della tabella utensili				
	50	1	N. utensile	Lunghezza utensile L
		2	N. utensile	Raggio utensile R
		3	N. utensile	Raggio utensile R2
		4	N. utensile	Maggiorazione lunghezza utensile DL
		5	N. utensile	Maggiorazione raggio utensile DR
		6	N. utensile	Maggiorazione raggio utensile DR2
		7	N. utensile	Utensile bloccato TL 0 = non bloccato, 1 = bloccato
		8	N. utensile	Numero utensile gemello RT
		9	N. utensile	Durata massima TIME1
		10	N. utensile	Durata massima TIME2
		11	N. utensile	Durata attuale CUR.TIME
		12	N. utensile	Stato PLC
		13	N. utensile	Lunghezza massima tagliente LCUTS
		14	N. utensile	Angolo massimo di penetrazione ANGLE
		15	N. utensile	TT: numero taglienti CUT
		16	N. utensile	TT: tolleranza usura lunghezza LTOL
		17	N. utensile	TT: tolleranza usura raggio RTOL
		18	N. utensile	TT: senso di rotazione DIRECT 0 = positivo, -1 = negativo
		19	N. utensile	TT: offset piano R-OFFS R = 99999,9999
		20	N. utensile	TT: offset lunghezza L-OFFS

Nome gruppo	Numero gruppo ID...	Numero dati di sistema NR...	Indice IDX...	Descrizione
		21	N. utensile	TT: tolleranza rottura lunghezza LBREAK
		22	N. utensile	TT: tolleranza rottura raggio RBREAK
		28	N. utensile	Numero di giri massimo NMAX
		32	N. utensile	Angolo del tagliente TANGLE
		34	N. utensile	Sollevamento ammesso LIFTOFF (0 = no, 1 = si)
		35	N. utensile	Raggio tolleranza di usura R2TOL
		36	N. utensile	Tipo di utensile TYPE (fresa = 0, mola = 1, ... sistema di tastatura = 21)
		37	N. utensile	Riga corrispondente nella tabella del sistema di tastatura
		38	N. utensile	Ora dell'ultimo impiego
		39	N. utensile	ACC
		40	N. utensile	Passo per cicli di filettatura
		41	N. utensile	AFC: carico di riferimento
		42	N. utensile	AFC: sovraccarico preallarme
		43	N. utensile	AFC: sovraccarico Stop NC

Nome gruppo	Numero gruppo ID...	Numero dati di sistema NR...	Indice IDX...	Descrizione
Dati della tabella posti				
	51	1	Numero posto	Numero utensile
		2	Numero posto	0 = senza utensile speciale 1 = con utensile speciale
		3	Numero posto	0 = senza posto fisso 1 = con posto fisso
		4	Numero posto	0 = senza posto bloccato 1 = con posto bloccato
		5	Numero posto	Stato PLC
Rilevamento posto utensile				
	52	1	N. utensile	Numero posto
		2	N. utensile	Numero magazzino utensili
Dati utensile per T-Strobe e S-Strobe				
	57	1	Codice T	Numero utensile IDX0 = T0-Strobe (crea UT), IDX1 = T1-Strobe (inserisci UT), IDX2 = T2-Strobe (predisponi UT)
		2	Codice T	Indice utensile IDX0 = T0-Strobe (crea UT), IDX1 = T1-Strobe (inserisci UT), IDX2 = T2-Strobe (predisponi UT)
		5	-	Numero di giri mandrino IDX0 = T0-Strobe (crea UT), IDX1 = T1-Strobe (inserisci UT), IDX2 = T2-Strobe (predisponi UT)
Valori programmati in TOOL CALL				
	60	1	-	Numero utensile T
		2	-	Asse utensile attivo 0 = X 1 = Y 2 = Z 6 = U 7 = V 8 = W
		3	-	Numero di giri del mandrino S
		4	-	Maggiorazione lunghezza utensile DL
		5	-	Maggiorazione raggio utensile DR
		6	-	TOOL CALL automatico 0 = sì, 1 = no
		7	-	Maggiorazione raggio utensile DR2
		8	-	Indice utensile
		9	-	Avanzamento attivo
		10	-	Velocità di taglio in [mm/min]

Nome gruppo	Numero gruppo ID...	Numero dati di sistema NR...	Indice IDX...	Descrizione
Valori programmati in TOOL DEF				
	61	0	N. utensile	Lettura numero di sequenza di cambio utensile: 0 = utensile già nel mandrino, 1 = cambio tra utensili esterni, 2 = cambio da utensile interno a utensile esterno, 3 = cambio da utensile speciale a utensile esterno, 4 = inserimento utensile esterno, 5 = cambio da utensile esterno a utensile interno, 6 = cambio da utensile interno a utensile interno, 7 = cambio da utensile speciale a utensile interno, 8 = inserimento utensile interno, 9 = cambio da utensile esterno a utensile speciale, 10 = cambio da utensile speciale a utensile interno, 11 = cambio da utensile speciale a utensile speciale, 12 = inserimento utensile speciale, 13 = sostituzione utensile esterno, 14 = sostituzione utensile interno, 15 = sostituzione utensile speciale
		1	-	Numero utensile T
		2	-	Lunghezza
		3	-	Raggio
		4	-	Indice
		5	-	Dati utensile programmati in TOOL DEF 1 = sì, 0 = no

Nome gruppo	Numero gruppo ID...	Numero dati di sistema NR...	Indice IDX...	Descrizione
Valori programmati con FUNCTION TURNDATA				
	62	1	-	Maggiorazione lunghezza utensile DXL
		2	-	Maggiorazione lunghezza utensile DYL
		3	-	Maggiorazione lunghezza utensile DZL
			-	Maggiorazione raggio tagliente DRS
Valori di LAC e VSC				
	71	0	0	Indice dell'asse NC, per il quale la pesata LAC deve essere eseguita o è stata eseguita per ultimo (da X a W = da 1 a 9)
			2	Inerzia totale determinata con la pesata LAC in [kgm ²] (per assi rotativi A/B/C) o massa totale in [kg] (per assi lineari X/Y/Z)
		1	0	Ciclo 957 Disimpegno da filettatura
		2	0	Numero del ciclo VSC chiamato per ultimo
Area di memoria liberamente disponibile per cicli del costruttore				
	72	0-39	da 0 a 30	Area di memoria liberamente disponibile per cicli del costruttore. I valori vengono resettati dal TNC soltanto con un reboot del controllo numerico (= 0). Con Cancel i valori non vengono resettati al valore assunto al momento dell'esecuzione. Fino a 597110-11 incluso: solo NR 0-9 e IDX 0-9 Da 597110-12: NR 0-39 e IDX 0-30
Area di memoria liberamente disponibile per cicli dell'utente				
	73	0-39	da 0 a 30	Area di memoria liberamente disponibile per cicli dell'utente. I valori vengono resettati dal TNC soltanto con un reboot del controllo numerico (= 0). Con Cancel i valori non vengono resettati al valore assunto al momento dell'esecuzione. Fino a 597110-11 incluso: solo NR 0-9 e IDX 0-9 Da 597110-12: NR 0-39 e IDX 0-30
Letture velocità mandrino minima e massima				
	90	1	ID mandrino	Velocità mandrino minima della gamma più bassa. Se non è configurata alcuna gamma, viene analizzato CfgFeedLimits/minFeed del primo blocco parametrico del mandrino. Indice 99 = mandrino attivo
		2	ID mandrino	Velocità mandrino massima della gamma più alta. Se non è configurata alcuna gamma, viene analizzato CfgFeedLimits/maxFeed del primo blocco parametrico del mandrino. Indice 99 = mandrino attivo

Nome gruppo	Numero gruppo ID...	Numero dati di sistema NR...	Indice IDX...	Descrizione
Correzioni utensile				
	200	1	1 = senza maggiorazione 2 = con maggiorazione 3 = con maggiorazione e maggiorazione da TOOL CALL	Raggio attivo
		2	1 = senza maggiorazione 2 = con maggiorazione 3 = con maggiorazione e maggiorazione da TOOL CALL	Lunghezza attiva
		3	1 = senza maggiorazione 2 = con maggiorazione 3 = con maggiorazione e maggiorazione da TOOL CALL	Raggio di arrotondamento R2
		6	N. utensile	Lunghezza utensile Indice 0 = utensile attivo
Conversioni di coordinate				
	210	1	-	Rotazione base (manuale)
		2	-	Rotazione programmata
		3	-	Asse speculare attivo bit#0 fino a 2 e 6 fino a 8: Asse X, Y, Z e U, V, W
		4	Asse	Fattore di scala attivo Indice: 1 - 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)
		5	Asse di rotazione	3D-ROT Indice: 1 - 3 (A, B, C)
		6	-	Rotazione piano di lavoro nelle modalità di esecuzione programma 0 = inattiva -1 = attiva
		7	-	Rotazione piano di lavoro nelle modalità manuali 0 = inattiva -1 = attiva

Nome gruppo	Numero gruppo ID...	Numero dati di sistema NR...	Indice IDX...	Descrizione
		8	N. parametro QL	Angolo di torsione tra mandrino e sistema di coordinate ruotato. Proietta l'angolo impostato nel parametro QL dal sistema di coordinate di immissione nel sistema di coordinate utensile. Con IDX abilitato, viene proiettato l'angolo 0.

Nome gruppo	Numero gruppo ID...	Numero dati di sistema NR...	Indice IDX...	Descrizione
Sistema di coordinate attivo				
	211	-	-	1 = sistema di immissione (default) 2 = sistema REF 3 = sistema di cambio utensile
Conversioni speciali in modalità di tornitura				
	215	1	-	Angolo per la precessione del sistema di immissione nel piano XY in modalità di tornitura. Per resettare la conversione, è necessario inserire il valore 0 per l'angolo. Questa conversione viene impiegata nell'ambito del ciclo 800 (parametro Q497).
		3	1-3	Letture dell'angolo solido scritto con NR2. Indice: 1 - 3 (rotA, rotB, rotC)
Spostamento origine attivo				
	220	2	Asse	Spostamento origine corrente in [mm] Indice: 1 - 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)
		3	Asse	Letture differenza tra punto di riferimento e origine. Indice: 1 - 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)
		4	Asse	Letture/scritture di valori per. Indice: 1 - 9 (X_OFFS, Y_OFFS, Z_OFFS,...)
Campo di traslazione				
	230	2	Asse	Finecorsa software negativo Indice: 1 - 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)
		3	Asse	Finecorsa software positivo Indice: 1 - 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)
		5	-	Finecorsa software on o off: 0 = on, 1 = off Per assi modulo è necessario impostare il limite superiore e inferiore o nessun limite.
Letture posizione nominale nel sistema REF				
	240	1	Asse	Posizione nominale corrente nel sistema REF
Letture posizione nominale nel sistema REF inclusi offset (volantino ecc.)				
	241	1	Asse	Posizione nominale corrente nel sistema REF
Letture posizione attuale nel sistema di coordinate attivo				
	270	1	Asse	Posizione nominale attuale nel sistema di immissione Alla chiamata con correzione raggio utensile attiva la funzione fornisce le posizioni non corrette per gli assi principali X, Y e Z. Se la funzione con correzione raggio attiva viene richiamata per un asse rotativo, viene emesso un messaggio di errore. Indice: 1 - 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)
Letture posizione nominale nel sistema di coordinate attivo inclusi offset (volantino ecc.)				

Nome gruppo	Numero gruppo ID...	Numero dati di sistema NR...	Indice IDX...	Descrizione
	271	1	Asse	Posizione nominale corrente nel sistema di immissione
Letture informazioni relative a M128				
	280	1	-	M128 attiva: -1 = sì, 0 = no
		3	-	Stato di TCPM dopo Q N.: Q N. + 0: TCPM attivo, 0 = no, 1 = sì Q N. + 1: AXIS, 0 = POS, 1 = SPAT Q N. + 2: PATHCTRL, 0 = AXIS, 1 = VECTOR Q N. + 3: avanzamento, 0 = F TCP, 1 = F CONT
Cinematica della macchina				
	290	5	-	0: compensazione temperatura inattiva 1: compensazione temperatura attiva
		7	-	KinematicsComp: 0: compensazione tramite KinematicsComp inattiva 1: compensazione tramite KinematicsComp attiva
		10	-	Indice della cinematica della macchina programmata in FUNCTION MODE MILL o FUNCTION MODE TURN da Channels/ChannelSettings/CfgKinList/kinCompositeModels -1 = non programmato
Letture dati della cinematica della macchina				
	295	1	N. parametro QS	Letture di nomi assi della cinematica a tre assi attiva. I nomi degli assi vengono scritti dopo QS(IDX), QS(IDX+1) e QS(IDX+2). 0 = operazione riuscita
		2	0	Funzione FACING HEAD POS attiva? 1 = sì, 0 = no
		4	Asse rotativo	Letture se l'asse rotativo indicato è incluso nel calcolo cinematico. 1 = sì, 0 = no (Un asse rotativo può essere escluso con M138 dal calcolo cinematico.) Indice: 4, 5, 6 (A, B, C)
		6	Asse	Testa ad angolo: vettore di spostamento in sistema di coordinate base B-CS mediante testa ad angolo Indice: 1, 2, 3 (X, Y, Z)
		7	Asse	Testa ad angolo: vettore di direzione dell'utensile in sistema di coordinate base B-CS Indice: 1, 2, 3 (X, Y, Z)

Nome gruppo	Numero gruppo ID...	Numero dati di sistema NR...	Indice IDX...	Descrizione
		10	Asse	Definizione degli assi programmabili. Definizione del relativo ID asse (indice da CfgAxis/axisList) per l'indice indicato dell'asse. Indice: 1 - 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)
		11	ID asse	Definizione degli assi programmabili. Definizione dell'indice dell'asse (X = 1, Y = 2, ...) per l>ID asse indicato. Indice: ID asse (indice da CfgAxis/axisList)
Modifica comportamento geometrico				
	310	20	Asse	Programmazione diametro: -1 = on, 0 = off
Ora di sistema attuale				
	320	1	0	Ora di sistema in secondi trascorsi dal 01.01.1970, ore 00:00:00 (tempo reale).
			1	Ora di sistema in secondi trascorsi dal 01.01.1970, ore 00:00:00 (lettura blocchi).
		3	-	Lettura dei tempi di lavorazione del programma NC attuale.
Formattazione dell'ora di sistema				
	321	0	0	Formattazione di: ora di sistema in secondi trascorsi dal 1.1.1970, ore 00:00:00 (tempo reale) Formato: GG.MM.AAAA hh:mm:ss
			1	Formattazione di: ora di sistema in secondi trascorsi dal 1.1.1970, ore 00:00:00 (lettura blocchi) Formato: GG.MM.AAAA hh:mm:ss
		1	0	Formattazione di: ora di sistema in secondi trascorsi dal 1.1.1970, ore 00:00:00 (tempo reale) Formato: GG.MM.AAAA hh:mm:ss
			1	Formattazione di: ora di sistema in secondi trascorsi dal 1.1.1970, ore 00:00:00 (lettura blocchi) Formato: GG.MM.AAAA hh:mm:ss
		2	0	Formattazione di: ora di sistema in secondi trascorsi dal 1.1.1970, ore 00:00:00 (tempo reale) Formato: GG.MM.AAAA hh:mm:ss
			1	Formattazione di: ora di sistema in secondi trascorsi dal 1.1.1970, ore 00:00:00 (lettura blocchi) Formato: GG.MM.AAAA hh:mm:ss
		3	0	Formattazione di: ora di sistema in secondi trascorsi dal 1.1.1970, ore 00:00:00 (tempo reale) Formato: GG.MM.AA hh:mm:ss

Nome gruppo	Numero gruppo ID...	Numero dati di sistema NR...	Indice IDX...	Descrizione
			1	Formattazione di: ora di sistema in secondi trascorsi dal 1.1.1970, ore 00:00:00 (lettura blocchi) Formato: GG.MM.AA hh:mm:ss
	4		0	Formattazione di: ora di sistema in secondi trascorsi dal 1.1.1970, ore 00:00:00 (tempo reale) Formato: AAAA.MM.GG hh:mm:ss
			1	Formattazione di: ora di sistema in secondi trascorsi dal 1.1.1970, ore 00:00:00 (lettura blocchi) Formato: AAAA.MM.GG hh:mm:ss
	5		0	Formattazione di: ora di sistema in secondi trascorsi dal 1.1.1970, ore 00:00:00 (tempo reale) Formato: AAAA.MM.GG hh:mm:ss
			1	Formattazione di: ora di sistema in secondi trascorsi dal 1.1.1970, ore 00:00:00 (lettura blocchi) Formato: AAAA.MM.GG hh:mm:ss
	6		0	Formattazione di: ora di sistema in secondi trascorsi dal 1.1.1970, ore 00:00:00 (tempo reale) Formato: AAAA.MM.GG hh:mm:ss
			1	Formattazione di: ora di sistema in secondi trascorsi dal 1.1.1970, ore 00:00:00 (lettura blocchi) Formato: AAAA.MM.GG hh:mm:ss
	7		0	Formattazione di: ora di sistema in secondi trascorsi dal 1.1.1970, ore 00:00:00 (tempo reale) Formato: AA.MM.GG hh:mm:ss
			1	Formattazione di: ora di sistema in secondi trascorsi dal 1.1.1970, ore 00:00:00 (lettura blocchi) Formato: AA.MM.GG hh:mm:ss
	8		0	Formattazione di: ora di sistema in secondi trascorsi dal 1.1.1970, ore 00:00:00 (tempo reale) Formato: GG.MM.AAAA
			1	Formattazione di: ora di sistema in secondi trascorsi dal 1.1.1970, ore 00:00:00 (lettura blocchi) Formato: GG.MM.AAAA
	9		0	Formattazione di: ora di sistema in secondi trascorsi dal 1.1.1970, ore 00:00:00 (tempo reale) Formato: GG.MM.AAAA

Nome gruppo	Numero gruppo ID...	Numero dati di sistema NR...	Indice IDX...	Descrizione
			1	Formattazione di: ora di sistema in secondi trascorsi dal 1.1.1970, ore 00:00:00 (lettura blocchi) Formato: GG.MM.AAAA
	10		0	Formattazione di: ora di sistema in secondi trascorsi dal 1.1.1970, ore 00:00:00 (tempo reale) Formato: GG.MM.AA
			1	Formattazione di: ora di sistema in secondi trascorsi dal 1.1.1970, ore 00:00:00 (lettura blocchi) Formato: GG.MM.AA
	11		0	Formattazione di: ora di sistema in secondi trascorsi dal 1.1.1970, ore 00:00:00 (tempo reale) Formato: AAAA-MM-GG
			1	Formattazione di: ora di sistema in secondi trascorsi dal 1.1.1970, ore 00:00:00 (lettura blocchi) Formato: AAAA-MM-GG
	12		0	Formattazione di: ora di sistema in secondi trascorsi dal 1.1.1970, ore 00:00:00 (tempo reale) Formato: AA-MM-GG
			1	Formattazione di: ora di sistema in secondi trascorsi dal 1.1.1970, ore 00:00:00 (lettura blocchi) Formato: AA-MM-GG
	13		0	Formattazione di: ora di sistema in secondi trascorsi dal 1.1.1970, ore 00:00:00 (tempo reale) Formato: hh:mm:ss
			1	Formattazione di: ora di sistema in secondi trascorsi dal 1.1.1970, ore 00:00:00 (lettura blocchi) Formato: hh:mm:ss
	14		0	Formattazione di: ora di sistema in secondi trascorsi dal 1.1.1970, ore 00:00:00 (tempo reale) Formato: hh:mm:ss
			1	Formattazione di: ora di sistema in secondi trascorsi dal 1.1.1970, ore 00:00:00 (lettura blocchi) Formato: hh:mm:ss
	15		0	Formattazione di: ora di sistema in secondi trascorsi dal 1.1.1970, ore 00:00:00 (tempo reale) Formato: hh:mm:ss

Nome gruppo	Numero gruppo ID...	Numero dati di sistema NR...	Indice IDX...	Descrizione
			1	Formattazione di: ora di sistema in secondi trascorsi dal 1.1.1970, ore 00:00:00 (lettura blocchi) Formato: hh:mm:ss
Impostazioni globali di programma GPS: stato di attivazione globale				
	330	0	-	0 = nessuna impostazione GPS attiva 1 = qualsiasi impostazione GPS attiva
Impostazioni globali di programma GPS: stato di attivazione singolo				
	331	0	-	0 = nessuna impostazione GPS attiva 1 = qualsiasi impostazione GPS attiva
		1	-	GPS: rotazione base 0 = off, 1 = on
		3	Asse	GPS: specularità 0 = off, 1 = on Indice: 1 - 6 (X, Y, Z, A, B, C)
		4	-	GPS: spostamento in sistema pezzo modificato 0 = off, 1 = on
		5	-	GPS: rotazione nel sistema di immissione 0 = off, 1 = on
		6	-	GPS: fattore di avanzamento 0 = off, 1 = on
		8	-	GPS: sovrapposizione volantino 0 = off, 1 = on
		10	-	GPS: asse utensile virtuale VT 0 = off, 1 = on
		15	-	GPS: scelta del sistema di coordinate volantino 0 = sistema di coordinate macchina M-CS 1 = sistema di coordinate pezzo W-CS 2 = sistema di coordinate pezzo modificato mW-CS 3 = sistema di coordinate piano di lavoro WPL-CS
		16	-	GPS: spostamento in sistema pezzo 0 = off, 1 = on
		17	-	GPS: offset asse 0 = off, 1 = on

Nome gruppo	Numero gruppo ID...	Numero dati di sistema NR...	Indice IDX...	Descrizione
Impostazioni globali del programma GPS				
	332	1	-	GPS: angolo della rotazione base
		3	Asse	GPS: specularità 0 = non speculare, 1 = speculare Indice: 1 - 6 (X, Y, Z, A, B, C)
		4	Asse	GPS: spostamento in sistema di coordinate pezzo modificato mW-CS Indice: 1 - 6 (X, Y, Z, A, B, C)
		5	-	GPS: angolo della rotazione in sistema di coordinate di immissione I-CS
		6	-	GPS: fattore di avanzamento
		8	Asse	GPS: sovrapposizione volantino Massimo del valore Indice: 1 - 10 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W, VT)
		9	Asse	GPS: valore per sovrapposizione volantino Indice: 1 - 10 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W, VT)
		16	Asse	GPS: spostamento in sistema di coordinate pezzo W-CS Indice: 1 - 3 (X, Y, Z)
		17	Asse	GPS: offset asse Indice: 4 - 6 (A, B, C)
Sistema di tastatura digitale TS				
	350	50	1	Tipo sistema di tastatura: 0: TS120, 1: TS220, 2: TS440, 3: TS630, 4: TS632, 5: TS640, 6: TS444, 7: TS740
			2	Riga nella tabella di tastatura
		51	-	Lunghezza efficace
		52	1	Raggio efficace della sfera di tastatura
			2	Raggio arrotondamento
		53	1	Offset centrale (asse principale)
			2	Offset centrale (asse secondario)
		54	-	Angolo di orientamento del mandrino in gradi (offset centrale)
		55	1	Rapido
			2	Avanzamento di misura
			3	Avanzamento per preposizionamento: FMAX_PROBE o FMAX_MACHINE
		56	1	Corsa di misura massima
			2	Distanza di sicurezza
		57	1	Orientamento mandrino possibile 0=no, 1=sì
			2	Angolo di orientamento del mandrino in gradi

Nome gruppo	Numero gruppo ID...	Numero dati di sistema NR...	Indice IDX...	Descrizione
Sistema di tastatura per misurazione utensili TT				
	350	70	1	TT: tipo sistema di tastatura
			2	TT: riga nella tabella del sistema di tastatura
		71	1/2/3	TT: centro del sistema di tastatura (sistema REF)
		72	-	TT: raggio sistema di tastatura
		75	1	TT: rapido
			2	TT: avanzamento di misura con mandrino fermo
			3	TT: avanzamento di misura con mandrino rotante
		76	1	TT: corsa di misura massima
			2	TT: distanza di sicurezza per misurazione lunghezza
			3	TT: distanza di sicurezza per misurazione raggio
			4	TT: distanza tra bordo inferiore fresa e bordo superiore stilo
		77	-	TT: numero di giri mandrino
		78	-	TT: direzione di tastatura
		79	-	TT: attivazione trasmissione radio
		80	-	TT: arresto con deflessione del sistema di tastatura

Nome gruppo	Numero gruppo ID...	Numero dati di sistema NR...	Indice IDX...	Descrizione
Origine dal ciclo di tastatura (risultati di tastatura)				
	360	1	Coordinata	Ultima origine di un ciclo di tastatura manuale oppure ultimo punto di tastatura del ciclo 0 (sistema di coordinate di immissione). Correzioni: lunghezza, raggio e offset
		2	Asse	Ultima origine di un ciclo di tastatura manuale oppure ultimo punto di tastatura del ciclo 0 (sistema di coordinate macchina, come indice sono ammessi solo assi della cinematica 3D attiva). Correzione: solo offset
		3	Coordinata	Risultato di misura nel sistema di immissione dei cicli di tastatura 0 e 1. Il risultato di misura viene caricato sotto forma di coordinate. Correzione: solo offset
		4	Coordinata	Ultima origine di un ciclo di tastatura manuale oppure ultimo punto di tastatura del ciclo 0 (sistema di coordinate pezzo). Il risultato di misura viene caricato sotto forma di coordinate. Correzione: solo offset
		5	Asse	Valori asse non corretti
		6	Coordinata / Asse	Caricamento dei risultati di misura sotto forma di coordinate/valori degli assi nel sistema di immissione di operazioni di tastatura. Correzione: solo lunghezza
		10	-	Orientamento mandrino
		11	-	Stato di errore dell'operazione di tastatura: 0: operazione di tastatura riuscita -1: punto di tastatura non raggiunto -2: sistema di tastatura già deflesso all'inizio dell'operazione di tastatura

Nome gruppo	Numero gruppo ID...	Numero dati di sistema NR...	Indice IDX...	Descrizione
Letture o scrittura di valori da tabella origini attiva				
	500	Row number	Colonna	Letture
Letture o scrittura di valori da tabella Preset (conversione base)				
	507	Row number	1-6	Letture
Letture o scrittura di offset asse da tabella Preset				
	508	Row number	1-9	Letture
Dati per lavorazione pallet				
	510	1	-	Riga attiva
		2	-	Numero pallet corrente. Valore della colonna NAME dell'ultima voce del tipo PAL. Se la colonna è vuota o non contiene alcun valore numerico, viene restituito il valore -1.
		3	-	Riga attuale della tabella pallet.
		4	-	Ultima riga del programma NC del pallet attuale.
		5	Asse	Lavorazione orientata all'utensile: Altezza di sicurezza programmata: 0 = no, 1 = sì Indice: 1 - 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)
		6	Asse	Lavorazione orientata all'utensile: Altezza di sicurezza Il valore non è valido se ID510 NR5 con relativo IDX fornisce il valore 0. Indice: 1 - 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)
		10	-	Numero di righe della tabella pallet fino al quale viene eseguita la lettura blocchi.
		20	-	Tipo di lavorazione pallet? 0 = orientata al pezzo 1 = orientata all'utensile
		21	-	Proseguimento automatico dopo errore NC: 0 = bloccato 1 = attivo 10 = interruzione proseguimento 11 = proseguimento con la riga nella tabella pallet che sarebbe stata eseguita come successiva senza errore NC 12 = proseguimento con la riga nella tabella pallet in cui è comparso l'errore NC 13 = proseguimento con il pallet successivo

Nome gruppo	Numero gruppo ID...	Numero dati di sistema NR...	Indice IDX...	Descrizione
Lettura dati da tabella punti				
	520	Row number	1-3 X/Y/Z	Lettura valore dalla tabella punti attiva.
			10	Lettura valore dalla tabella punti attiva.
			11	Lettura valore dalla tabella punti attiva.
Lettura o scrittura di Preset attivo				
	530	1	-	Numero dell'origine attiva nella tabella origini attiva.
Origine pallet attiva				
	540	1	-	Numero dell'origine pallet attiva. restituisce il numero dell'origine attiva. Se non è attiva alcuna origine pallet, la funzione restituisce il valore -1.
		2	-	Numero dell'origine pallet attiva. come NR1.
Valori per conversione base dell'origine pallet				
	547	row number	Asse	Lettura/ dei valori della conversione base dalla tabella Preset pallet.. Indice: 1 - 6 (X, Y, Z, SPA, SPB, SPC)
Offset asse da tabella origini pallet				
	548	Row number	Offset	Lettura/ dei valori degli offset asse dalla tabella origini pallet.. Indice: 1 - 9 (X_OFFS, Y_OFFS, Z_OFFS,...)
Offset OEM				
	558	Row number	Offset	Lettura/scrittura di valori per. Indice: 1 - 9 (X_OFFS, Y_OFFS, Z_OFFS,...)
Lettura o scrittura dello stato macchina				
	590	2	1-30	Liberamente disponibile, non viene cancellato alla selezione del programma.
		3	1-30	Liberamente disponibile, non viene cancellato alla caduta di rete (memorizzazione permanente).
Lettura o scrittura parametro Look-Ahead di un singolo asse (piano macchina)				
	610	1	-	Avanzamento minimo (MP_minPathFeed) in mm/min.
		2	-	Avanzamento minimo su spigoli (MP_min-CornerFeed) in mm/min
		3	-	Limite di avanzamento per velocità elevata (MP_maxG1Feed) in mm/min
		4	-	Jerk max a velocità ridotta (MP_maxPath-Jerk) in m/s ³
Lettura o scrittura parametro Look Ahead di un singolo asse (piano macchina)				
	610	5	-	Jerk max a velocità elevata (MP_maxPath-JerkHi) in m/s ³

Nome gruppo	Numero gruppo ID...	Numero dati di sistema NR...	Indice IDX...	Descrizione
Letture o scrittura parametro Look-Ahead di un singolo asse (piano macchina)				
	610	6	-	Tolleranza a velocità ridotta (MP_pathTolerance) in mm
		7	-	Tolleranza a velocità elevata (MP_pathToleranceHi) in mm
		8	-	Deviazione max del jerk (MP_maxPathYank) in m/s ⁴
		9	-	Fattore di tolleranza in curve (MP_curveTolFactor)
		10	-	Percentuale del jerk max ammesso per variazione curvatura (MP_curveJerkFactor)
		11	-	Jerk max per movimenti di tastatura (MP_pathMeasJerk)
		12	-	Tolleranza angolare per avanzamento di lavorazione (MP_angleTolerance)
		13	-	Tolleranza angolare per rapido (MP_angleToleranceHi)
		14	-	Angolo max per poligoni (MP_maxPolyAngle)
		18	-	Accelerazione radiale per avanzamento di lavorazione (MP_maxTransAcc)
		19	-	Accelerazione radiale per rapido (MP_maxTransAccHi)
		20	Indice dell'asse fisico	Avanzamento max (MP_maxFeed) in mm/min
		21	Indice dell'asse fisico	Accelerazione max (MP_maxAcceleration) in m/s ²
		22	Indice dell'asse fisico	Jerk transizione massimo dell'asse in rapido (MP_axTransJerkHi) in m/s ²
		23	Indice dell'asse fisico	Jerk transizione massimo dell'asse in avanzamento di lavorazione (MP_axTransJerk) in m/s ³
		24	Indice dell'asse fisico	Precontrollo accelerazione (MP_compAcc)
		25	Indice dell'asse fisico	Jerk specifico per asse a velocità ridotta (MP_axPathJerk) in m/s ³
		26	Indice dell'asse fisico	Jerk specifico per asse a velocità elevata (MP_maxPathJerkHi) in m/s ³
		27	Indice dell'asse fisico	Tolleranza precisa negli spigoli (MP_reduceCornerFeed) 0 = disinserita, 1 = inserita
		28	Indice dell'asse fisico	DCM: tolleranza massima per assi lineari in mm (MP_maxLinearTolerance)
		29	Indice dell'asse fisico	DCM: tolleranza angolare massima in [°] (MP_maxAngleTolerance)

Nome gruppo	Numero gruppo ID...	Numero dati di sistema NR...	Indice IDX...	Descrizione
		30	Indice dell'asse fisico	Monitoraggio tolleranza per filettatura concatenata (MP_threadTolerance)
		31	Indice dell'asse fisico	Forma (MP_shape) del filtro axisCutterLoc 0: Off 1: Average 2: Triangle 3: HSC 4: Advanced HSC
		32	Indice dell'asse fisico	Frequenza (MP_frequency) del filtro axisCutterLoc in Hz
		33	Indice dell'asse fisico	Forma (MP_shape) del filtro axisPosition 0: Off 1: Average 2: Triangle 3: HSC 4: Advanced HSC
		34	Indice dell'asse fisico	Frequenza (MP_frequency) del filtro axisPosition in Hz
		35	Indice dell'asse fisico	Ordine del filtro per la modalità Funzionamento manuale (MP_manualFilterOrder)
		36	Indice dell'asse fisico	Modo HSC (MP_hscMode) del filtro axisCutterLoc
		37	Indice dell'asse fisico	Modo HSC (MP_hscMode) del filtro axisPosition
		38	Indice dell'asse fisico	Jerk specifico per asse per movimenti di tastatura (MP_axMeasJerk)
		39	Indice dell'asse fisico	Ponderazione dell'errore per il calcolo del filtro (MP_axFilterErrWeight)
		40	Indice dell'asse fisico	Lunghezza massima filtro di posizione (MP_maxHscOrder)
		41	Indice dell'asse fisico	Lunghezza massima filtro CLP (MP_maxHscOrder)
		42	-	Avanzamento massimo dell'asse in avanzamento di lavorazione (MP_maxWorkFeed)
		43	-	Accelerazione traiettoria massima in avanzamento di lavorazione (MP_maxPathAcc)
		44	-	Accelerazione traiettoria massima in rapido (MP_maxPathAcHi)
		51	Indice dell'asse fisico	Compensazione dell'errore di inseguimento nella fase di jerk (MP_lpcJerkFact)
		52	Indice dell'asse fisico	Fattore kv del regolatore di posizione in 1/s (MP_kvFactor)

Nome gruppo	Numero gruppo ID...	Numero dati di sistema NR...	Indice IDX...	Descrizione
Misurazione carico massimo di un asse				
	621	0	Indice dell'asse fisico	Conclusione della misurazione del carico dinamico e memorizzazione del risultato nel parametro Q indicato.
Lettura contenuti SIK				
	630	0	N. opzione	Può essere determinato in modo esplicito se è impostata o no l'opzione SIK indicata in IDX . 1 = opzione abilitata 0 = opzione non abilitata
		1	-	È possibile definire se e quale Feature Content Level (per funzioni di Upgrade) è impostato. -1 = nessun FCL impostato <Nr.> = FCL impostato
		2	-	Lettura numero di serie SIK -1 = nessun SIK valido nel sistema
		10	-	Definizione del tipo di controllo numerico: 0 = iTNC 530 1 = controllo numerico basato su NCK (TNC 640, TNC 620, TNC 320, TNC 128, PNC 610, ...)
Scrittura dati per monitoraggio sbilanciamento				
	850	10	-	Attivazione e disattivazione monitoraggio sbilanciamento 0 = monitoraggio sbilanciamento inattivo 1 = monitoraggio sbilanciamento attivo
Contatore				
	920	1	-	Pezzi pianificati. Il contatore fornisce di norma il valore 0 nel modo operativo Prova programma .
		2	-	Pezzi già finiti. Il contatore fornisce di norma il valore 0 nel modo operativo Prova programma .
		12	-	Pezzi ancora da finire. Il contatore fornisce di norma il valore 0 nel modo operativo Prova programma .
Lettura e scrittura dati dell'utensile corrente				
	950	1	-	Lunghezza L dell'utensile
		2	-	Raggio R dell'utensile
		3	-	Raggio R2 dell'utensile
		4	-	Maggiorazione lunghezza utensile DL
		5	-	Maggiorazione raggio utensile DR
		6	-	Maggiorazione raggio utensile DR2

Nome gruppo	Numero gruppo ID...	Numero dati di sistema NR...	Indice IDX...	Descrizione
		7	-	Utensile bloccato TL 0 = non bloccato, 1 = bloccato
		8	-	Numero utensile gemello RT
		9	-	Durata massima TIME1
		10	-	Data massima TIME2 per TOOL CALL
		11	-	Durata attuale CUR.TIME
		12	-	Stato PLC
		13	-	Lunghezza tagliente nell'asse utensile LCUTS
		14	-	Angolo massimo di penetrazione ANGLE
		15	-	TT: numero taglienti CUT
		16	-	TT: tolleranza usura lunghezza LTOL
		17	-	TT: tolleranza usura raggio RTOL
		18	-	TT: senso di rotazione DIRECT 0 = positivo, -1 = negativo
		19	-	TT: offset piano R-OFFS R = 99999,9999
		20	-	TT: offset lunghezza L-OFFS
		21	-	TT: tolleranza rottura lunghezza LBREAK
		22	-	TT: tolleranza rottura raggio RBREAK
		28	-	Numero di giri massimo [1/min] NMAX
		32	-	Angolo del tagliente TANGLE
		34	-	Sollevamento consentito LIFTOFF (0=no, 1=si)
		35	-	Raggio tolleranza di usura R2TOL
		36	-	Tipo di utensile (fresa = 0, mola = 1, ... sistema di tastatura = 21)
		37	-	Riga corrispondente nella tabella del sistema di tastatura
		38	-	Ora dell'ultimo impiego
		39	-	ACC
		40	-	Passo per cicli di filettatura
		41	-	AFC: carico di riferimento
		42	-	AFC: sovraccarico preallarme
		43	-	AFC: sovraccarico Stop NC
		44	-	Superata durata utensile

Nome gruppo	Numero gruppo ID...	Numero dati di sistema NR...	Indice IDX...	Descrizione
Letture e scrittura dati dell'utensile per tornire corrente				
	951	1	-	Numero utensile
		2	-	Lunghezza utensile XL
		3	-	Lunghezza utensile YL
		4	-	Lunghezza utensile ZL
		5	-	Maggiorazione lunghezza utensile DXL
		6	-	Maggiorazione lunghezza utensile DYL
		7	-	Maggiorazione lunghezza utensile DZL
		8	-	Raggio tagliente RS
		9	-	Orientamento utensile TO
		10	-	Angolo orientamento del mandrino ORI
		11	-	Angolo di registrazione P_ANGLE
		12	-	Angolo del tagliente T_ANGLE
		13	-	Larghezza utensile troncatore CUT_WIDTH
		14	-	Tipo (ad es. utensile per sgrossare, rifinire, filettare, troncatura o sferico)
		15	-	Lunghezza tagliente CUT_LENGTH
		16	-	Correzione del diametro del pezzo WPL-DX-DIAM in sistema di coordinate piano di lavoro WPL-CS
		17	-	Correzione della lunghezza del pezzo WPL-DZL in sistema di coordinate piano di lavoro WPL-CS
		18	-	Maggiorazione larghezza utensile troncatore
		19	-	Maggiorazione raggio tagliente

Nome gruppo	Numero gruppo ID...	Numero dati di sistema NR...	Indice IDX...	Descrizione
Area di memoria liberamente disponibile per gestione utensili				
	956	0-9	-	Area dati liberamente disponibile per gestione utensili. I dati vengono resettati in caso di interruzione programma.
Impiego e dotazione utensile				
	975	1	-	Prova impiego utensile per il programma NC corrente: risultato -2: prova non possibile, la funzione è disattivata nella configurazione risultato -1: prova non possibile, file impiego utensile assente risultato 0: OK, tutti gli utensili disponibili risultato 1: prova non OK
		2	Riga	Verifica disponibilità degli utensili necessari nel pallet da riga IDX nella tabella pallet attuale. -3 = nella riga IDX non è definito alcun pallet oppure funzione richiamata al di fuori della lavorazione pallet -2 / -1 / 0 / 1 vedere NR1
Sollevamento dell'utensile con Stop NC				
	980	3	-	(Questa funzione è obsoleta - HEIDENHAIN raccomanda di non impiegarla più. ID980 NR3 = 1 è equivalente a ID980 NR1 = -1, ID980 NR3 = 0 agisce in modo equivalente a ID980 NR1 = 0. Non sono ammessi altri valori.) Abilitazione sollevamento al valore definito in CfgLiftOff: 0 = blocco sollevamento 1 = abilitazione sollevamento
Cicli di tastatura e conversioni di coordinate				
	990	1	-	Comportamento di avvicinamento: 0 = comportamento standard 1 = avvicinamento posizione di tastatura senza correzione. Raggio efficace, distanza di sicurezza zero
		2	16	Modo operativo macchina Automatico/Manuale
		4	-	0 = stilo non deflesso 1 = stilo deflesso
		6	-	Sistema di tastatura TT attivo? 1 = sì 0 = no
		8	-	Angolo mandrino attuale in [°]
		10	N. parametro QS	Definizione del numero utensile da nome utensile. Il valore di ritorno dipende dalle regole configurate per la ricerca dell'utensile gemello.

Nome gruppo	Numero gruppo ID...	Numero dati di sistema NR...	Indice IDX...	Descrizione
				<p>Se esistono diversi utensili con lo stesso nome, viene fornito il primo utensile dalla tabella utensili.</p> <p>Se l'utensile selezionato secondo le regole è bloccato, viene fornito un utensile gemello.</p> <p>-1: nessun utensile trovato con il nome trasmesso nella tabella utensili o tutti gli utensili in questione bloccati.</p>
	16		0	<p>0 = trasferimento controllo tramite canale mandrino a PLC</p> <p>1 = acquisizione controllo tramite canale mandrino</p>
			1	<p>0 = trasferimento controllo tramite mandrino UT a PLC</p> <p>1 = acquisizione controllo tramite mandrino UT</p>
	19		-	<p>Soppressione movimento di tastatura in cicli:</p> <p>0 = soppressione movimento (parametro CfgMachineSimul/simMode diverso da FullOperation oppure modo operativo Prova programma attivo)</p> <p>1 = esecuzione movimento (parametro CfgMachineSimul/simMode = FullOperation, possibile scrittura per fini di prova)</p>

Nome gruppo	Numero gruppo ID...	Numero dati di sistema NR...	Indice IDX...	Descrizione
Stato di esecuzione				
	992	10	-	Letture blocchi attiva 1 = sì, 0 = no
		11	-	Letture blocchi - informazioni sulla ricerca blocco: 0 = programma NC avviato senza lettura blocchi 1 = esecuzione ciclo di sistema Inprog prima di ricerca blocco 2 = ricerca blocco in corso 3 = ricalcolo funzione -1 = interruzione ciclo Inprog prima di ricerca blocco -2 = interruzione durante la ricerca blocco -3 = interruzione lettura blocchi dopo la fase di ricerca, prima o durante il ricalcolo di funzioni -99 = Cancel implicito
		12	-	Tipo dell'interruzione per la richiesta all'interno della macro OEM_CANCEL: 0 = senza interruzione 1 = interruzione a causa di errore o arresto d'emergenza 2 = interruzione esplicita con arresto interno dopo arresto al centro del blocco 3 = interruzione esplicita con arresto interno dopo arresto al limite del blocco
		14	-	Numero dell'ultimo errore FN14
		16	-	Esecuzione vera e propria attiva? 1 = esecuzione 0 = simulazione
		17	-	Grafica di programmazione 2D attiva? 1 = sì 0 = no
		18	-	Grafica di programmazione contemporanea (softkey AUTO DRAW) attivo? 1 = sì 0 = no
		20	-	Informazioni per lavorazione di fresatura-tornitura: 0 = fresatura (dopo FUNCTION MODE MILL) 1 = tornitura (dopo FUNCTION MODE TURN) 10 = esecuzione delle operazioni per passaggio dalla modalità di tornitura a quella di fresatura 11 = esecuzione delle operazioni per passaggio dalla modalità di fresatura a quella di tornitura

Nome gruppo	Numero gruppo ID...	Numero dati di sistema NR...	Indice IDX...	Descrizione
		30	-	Ammessa interpolazione di diversi assi? 0 = no (ad es. per controllo numerico parasiale) 1 = sì
		31	-	R+/R- in modalità MDI possibile/consentito? 0 = no 1 = sì
		32	0	Chiamata ciclo possibile/consentita? 0 = no 1 = sì
			Numero ciclo	Ciclo singolo abilitato: 0 = no 1 = sì
		40	-	Copia tabelle in modalità Prova programma? Valore 1 impostato per selezione programma e per azionamento del softkey RESET+START . Il ciclo di sistema iniprog.h copia quindi le tabelle e resetta la data di sistema. 0 = no 1 = sì
		101	-	M101 attiva (stato visibile)? 0 = no 1 = sì
		136	-	M136 attiva? 0 = no 1 = sì

Nome gruppo	Numero gruppo ID...	Numero dati di sistema NR...	Indice IDX...	Descrizione
Attivazione subfile MP				
	1020	13	N. parametro QS	Caricato subfile MP con percorso da numero QS (IDX)? 1 = sì 0 = no
Impostazioni di configurazione per cicli				
	1030	1	-	Visualizzare messaggio di errore Mandrino non gira? (CfgGeoCycle/displaySpindleErr) 0 = no, 1 = sì
			-	Visualizzare messaggio di errore Verificare segno profondità!? (CfgGeoCycle/displayDepthErr) 0 = no, 1 = sì
Scrittura o lettura dati PLC in sincronia al tempo reale				
	2000	10	N. merker	Merker PLC Nota generale per NR10 fino a NR80: le funzioni vengono eseguite in sincronia al tempo reale, ossia la funzione viene eseguita soltanto se l'esecuzione ha raggiunto il relativo punto. HEIDENHAIN raccomanda di impiegare preferibilmente, invece di ID2000, le istruzioni WRITE TO PLC o READ FROM PLC , e di sincronizzare l'esecuzione con il tempo reale utilizzando FN20: WAIT FOR SYNC .
		20	N. input	Input PLC
		30	N. output	Output PLC
		40	N. contatore	Counter PLC
		50	N. timer	Timer PLC
		60	N. byte	Byte PLC
		70	N. word	Word PLC
		80	N. double word	Double word PLC

Nome gruppo	Numero gruppo ID...	Numero dati di sistema NR...	Indice IDX...	Descrizione
Scrittura o lettura dati PLC non in sincronia al tempo reale				
	2001	10-80	vedere ID 2000	Come ID2000 NR10 fino a NR80, ma non in sincronia al tempo reale. La funzione viene eseguita in lettura blocchi. HEIDENHAIN raccomanda di impiegare preferibilmente, invece di ID2001, le istruzioni WRITE TO PLC o READ FROM PLC .
Test bit				
	2300	Number	Numero bit	La funzione verifica se è impostato un bit in un numero. Il numero da controllare viene trasferito come NR, il bit cercato come IDX, IDX0 definisce quindi il bit più basso. Per richiamare la funzione per grandi numeri, NR deve essere trasferito come parametro Q. 0 = bit non impostato 1 = bit impostato
Letture informazioni di programma (stringa di sistema)				
	10010	1	-	Percorso del programma principale attuale o del programma pallet
		2	-	Percorso del programma NC visibile nella visualizzazione blocco
		3	-	Percorso del ciclo selezionato con SEL CYCLE o CYCLE DEF 12 PGM CALL ovvero percorso del ciclo attualmente selezionato.
		10	-	Percorso del programma NC selezionato con SEL PGM „...“ .
Letture dati del canale (stringa di sistema)				
	10025	1	-	Nome del canale di lavorazione (key)
Letture dati per tabelle SQL (stringa di sistema)				
	10040	1	-	Nome simbolico della tabella Preset.
		2	-	Nome simbolico della tabella origini.
		3	-	Nome simbolico della tabella origini pallet.
		10	-	Nome simbolico della tabella utensili.
		11	-	Nome simbolico della tabella posti.
		12	-	Nome simbolico della tabella utensili per tornire

Nome gruppo	Numero gruppo ID...	Numero dati di sistema NR...	Indice IDX...	Descrizione
Valori programmati nella chiamata utensile (stringa di sistema)				
	10060	1	-	Nome utensile
Lettura cinematica macchina (stringa di sistema)				
	10290	10	-	Nome simbolico della cinematica della macchina programmata con FUNCTIONMODE MILL o FUNCTION MODE TURN da Channels/ChannelSettings/CfgKinList/kinCompositeModels.
Commutazione area di traslazione (stringa di sistema)				
	10300	1	-	Key name dell'ultima area di traslazione attivata
Lettura ora di sistema attuale (stringa di sistema)				
	10321	1 - 16	-	1: DD.MM.YYYY hh:mm:ss 2 e 16: DD.MM.YYYY hh:mm 3: DD.MM.YY hh:mm 4: YYYY-MM-DD hh:mm:ss 5 e 6: YYYY-MM-DD hh:mm 7: YY-MM-DD hh:mm 8 e 9: DD.MM.YYYY 10: DD.MM.YY 11: YYYY-MM-DD 12: YY-MM-DD 13 e 14: hh:mm:ss 15: hh:mm In alternativa con DAT in SYSSTR(...) è possibile indicare l'ora di sistema in secondi, da impiegare per la formattazione.
Lettura dati dei sistemi di tastatura (TS, TT) (stringa di sistema)				
	10350	50	-	Tipo di sistema di tastatura TS da colonna TYPE della tabella di tastatura (tchprobe.tp).
		70	-	Tipo del sistema di tastatura TT da CfgTT/type.
		73	-	Keyname del sistema di tastatura TT attivo da CfgProbes/activeTT .
Lettura e scrittura dati dei sistemi di tastatura (TS, TT) (stringa di sistema)				
	10350	74	-	Numero di serie del sistema di tastatura TT attivo da CfgProbes/activeTT .
Lettura dati per lavorazione pallet (stringa di sistema)				
	10510	1	-	Nome del pallet
		2	-	Percorso della tabella pallet attualmente selezionata
Lettura identificativo versione del software NC (stringa di sistema)				
	10630	10	-	La stringa è conforme al formato dell'identificativo di versione visualizzato, ad es. 340590 09 o 817601 05 SP1 .

Nome gruppo	Numero gruppo ID...	Numero dati di sistema NR...	Indice IDX...	Descrizione
Letture Informazioni per il ciclo di sbilanciamento (stringa di sistema)				
	10855	1	-	Percorso della tabella di calibrazione dello sbilanciamento che rientra nella cinematica attiva
Letture dati dell'utensile corrente (stringa di sistema)				
	10950	1	-	Nome dell'utensile corrente
		2	-	Voce dalla colonna DOC dell'utensile attivo
		3	-	Impostazione di regolazione AFC
		4	-	Cinematica portautensili
		5	-	Voce da colonna DR2TABLE - Nome file della tabella dei valori di compensazione per 3D-ToolComp

Confronto: funzioni D18

Nella seguente tabella sono riportate le funzioni D18 dei controlli numerici precedenti, che non vengono convertite in TNC 640.

Nella maggior parte dei casi questa funzione è sostituita con un'altra.

N.	IDX	Indice	Funzione sostitutiva
ID 10 Informazioni programma			
1	-	Quote in mm/pollici	Q113
2	-	Fattore di sovrapposizione nella fresatura di tasche	CfgRead
4	-	Numero del ciclo di lavorazione attivo	ID 10 NR 3
ID 20 Stato macchina			
15	Asse log.	Assegnazione tra asse logico e geometrico	
16	-	Avanzamento cerchi di raccordo	
17	-	Campo di traslazione attualmente selezionato	SYSTRING 10300
19	-	Velocità mandrino massima con gamma e mandrino correnti	Gamma massima: ID 90 NR 2
ID 50 Dati da tabella utensili			
23	N. UT	Valore PLC	1)
24	N. UT	Offset centrale del tastatore nell'asse principale CAL-OF1	ID 350 NR 53 IDX 1
25	N. UT	Offset centrale del tastatore nell'asse secondario CAL-OF2	ID 350 NR 53 IDX 2
26	N. UT	Angolo del mandrino nella calibrazione CAL-ANG	ID 350 NR 54
27	N. UT	Tipo di utensile per tabella posti PTYP	2)
29	N. UT	Posizione P1	1)

N.	IDX	Indice	Funzione sostitutiva
30	N. UT	Posizione P2	1)
31	N. UT	Posizione P3	1)
33	N. UT	Passo della filettatura Pitch	ID 50 NR 40
ID 51 Dati da tabella posti			
6	N. posto	Tipo utensile	2)
7	N. posto	P1	2)
8	N. posto	P2	2)
9	N. posto	P3	2)
10	N. posto	P4	2)
11	N. posto	P5	2)
12	N. posto	Posto riservato: 0 = no, 1 = sì	2)
13	N. posto	Magazzino: posto soprastante occupato: 0=no, 1=sì	2)
14	N. posto	Magazzino: posto sottostante occupato: 0=no, 1=sì	2)
15	N. posto	Magazzino: posto a sinistra occupato: 0=no, 1=sì	2)
16	N. posto	Magazzino: posto a destra occupato: 0=no, 1=sì	2)
ID 56 Informazioni file			
1	-	Numero di righe della tabella utensili	
2	-	Numero di righe della tabella origini attiva	
3	Parametri Q	Numero degli assi attivi programmati nella tabella origini attiva	
4	-	Numero delle righe di una tabella definibile a piacere, aperta con FN26: TABOPEN	
ID 214 Dati profilo correnti			
1	-	Modalità di raccordo profilo	
2	-	Errore di linearizzazione max	
3	-	Modalità per M112	
4	-	Modalità carattere	
5	-	Modalità per M124	1)
6	-	Specifiche per lavorazione tasca profilo	
7	-	Grado di filtraggio per anello di regolazione	
8	-	Tolleranza programmata con il ciclo 32 oppure MP1096	ID 30 N. 48
ID 240 Posizioni nominali nel sistema REF			
8	-	Posizione REALE nel sistema REF	
ID 280 Informazioni su M128			
2	-	Avanzamento programmato con M128	ID 280 NR 3

N.	IDX	Indice	Funzione sostitutiva
ID 290 Commutazione della cinematica			
1	-	Riga della tabella attiva della cinematica	SYSSTRING 10290
2	N. bit	Interrogazione dei bit in MP7500	Cfgread
3	-	Stato monitoraggio collisione obsoleto	Possibile attivazione e disattivazione nel programma NC
4	-	Stato monitoraggio collisione nuovo	Possibile attivazione e disattivazione nel programma NC
ID 310 Modifiche del comportamento geometrico			
116	-	M116: -1=on, 0=off	
126	-	M126: -1=on, 0=off	
ID 350 Dati del sistema di tastatura			
10	-	TS: asse sistema di tastatura	ID 20 NR 3
11	-	TS: raggio efficace della sfera	ID 350 NR 52
12	-	TS: lunghezza efficace	ID 350 NR 51
13	-	TS: raggio anello di calibrazione	
14	1/2	TS: offset centrale asse principale/secondario	ID 350 NR 53
15	-	TS: direzione dell'offset centrale rispetto alla posizione 0°	ID 350 NR 54
20	1/2/3	TT: centro X/Y/Z	ID 350 NR 71
21	-	TT: raggio del piatto	ID 350 NR 72
22	1/2/3	TT: 1ª posizione di tastatura X/Y/Z	Cfgread
23	1/2/3	TT: 2ª posizione di tastatura X/Y/Z	Cfgread
24	1/2/3	TT: 3ª posizione di tastatura X/Y/Z	Cfgread
25	1/2/3	TT: 4ª posizione di tastatura X/Y/Z	Cfgread
ID 370 Impostazioni del ciclo di tastatura			
1	-	Senza allontanamento distanza di sicurezza per ciclo 0.0 e 1.0 (analogamente a ID 990 NR 1)	ID 990 NR 1
2	-	MP 6150 Rapido di misura	ID 350 NR 55 IDX 1
3	-	MP 6151 Rapido macchina come rapido di misura	ID 350 NR 55 IDX 3
4	-	MP 6120 Avanzamento di misura	ID 350 NR 55 IDX 2
5	-	MP 6165 Ricalcolo angolare on/off	ID 350 NR 57
ID 501 Tabella origini (sistema REF)			
Riga	Colonna	Valore in tabella origini	Tabella origini
ID 502 Tabella origini			
Riga	Colonna	Lettura valore da tabella origini considerando il sistema di lavorazione attivo	
ID 503 Tabella origini			
Riga	Colonna	Lettura valore direttamente da tabella origini	ID 507

N.	IDX	Indice	Funzione sostitutiva
ID 504 Tabella origini			
Riga	Colonna	Letture rotazione base da tabella origini	ID 507 IDX 4-6
ID 505 Tabella origini			
1	-	0 = nessuna tabella origini selezionata 1 = tabella origini selezionata	
ID 510 Dati per la lavorazione pallet			
7	-	Test aggancio bloccaggio da riga PAL	
ID 530 Origine attiva			
2	Riga	Riga in tabella Preset attiva protetta da scrittura: 0 = no, 1 = sì	Letture colonna FN 26/28 Locked
ID 990 Comportamento di avvicinamento			
2	10	0 = esecuzione non in lettura blocchi 1 = esecuzione in lettura blocchi	ID 992 NR 10 / NR 11
3	Parametri Q	Numero degli assi che sono programmati nella tabella origini selezionata	
ID 1000 Parametro macchina			
Numero MP	Indice MP	Valore del parametro macchina	CfgRead
ID 1010 Parametro macchina definito			
Numero MP	Indice MP	0 = parametro macchina non presente 1 = parametro macchina presente	CfgRead
<p>1) Funzione o colonna tabella non più presente</p> <p>2) Lettura cella tabella con FN 26 / FN 28 o SQL</p>			

16.2 Tabelle riassuntive

Funzioni ausiliarie

M	Attivazione	Attivo a	Inizio	Fine	Pagina
M0	Arresto esecuz. programma/arresto mandrino/refrigerante OFF			■	224
M1	Arresto esecuz. progr. a scelta/arresto mandrino/refrigerante OFF			■	224
M2	Arresto esecuzione programma/arresto mandrini/refrigerante OFF/event. cancellazione visual. stato (in funzione param. macchina)/salto di ritorno al blocco 1			■	224
M3	Mandrino ON in senso orario		■		224
M4	Mandrino ON in senso antiorario		■		
M5	Arresto mandrino			■	
M6	Cambio utensile/arresto dell'esecuzione programma (in funzione param. macchina)/arresto del mandrino			■	224
M8	Refrigerante ON		■		224
M9	Refrigerante OFF			■	
M13	Mandrino ON in senso orario/refrigerante ON		■		224
M14	Mandrino ON in senso antiorario/refrigerante ON		■		
M30	Funzione uguale a M2			■	224
M89	Funzione ausiliaria libera oppure chiamata del ciclo, funzione modale (in funzione del parametro macchina)		■	■	Manuale Programmazione di cicli
M91	Nel blocco di posizionamento: le coordinate si riferiscono all'origine della macchina		■		225
M92	Nel blocco di posizionamento: le coordinate si riferiscono ad una posizione definita dal costruttore della macchina, ad es. alla posiz. di cambio utensile		■		225
M94	Riduzione dell'indicazione dell'asse rotativo ad un valore inferiore a 360°		■		398
M97	Lavorazione di piccoli gradini di profili			■	228
M98	Lavorazione completa di profili aperti			■	229
M99	Chiamata ciclo blocco per blocco			■	Manuale Programmazione di cicli
M101	Cambio utensile automatico con utensile gemello, disattivazione alla scadenza			■	130
M102	Disattivazione della funzione M101			■	
M107	Soppressione messaggio di errore per utensili gemelli con maggiorazione			■	130
M108	Disattivazione della funzione M107			■	
M109	Velocità di traiettoria costante sul tagliente dell'utensile (aumento e riduzione dell'avanzamento)		■		231
M110	Velocità di traiettoria costante sul tagliente dell'utensile (solo riduzione dell'avanzamento)		■		
M111	Disattivazione delle funzioni M109/M110			■	
M116	Avanzamento con assi rotativi in mm/min		■		396
M117	Disattivazione della funzione M116			■	

M	Attivazione	Attivo a	Inizio	Fine	Pagina
M118	Correzione del posizionamento con il volantino durante l'esecuzione del programma		■		235
M120	Precalcolo del profilo con correzione del raggio (LOOK AHEAD)		■		233
M126	Spostamento assi rotativi con ottimizzazione del percorso		■		397
M127	Disattivazione della funzione M126			■	
M128	Mantenimento della posizione della punta dell'utensile nel posizionamento di assi rotativi (TCPM)		■		399
M129	Disattivazione della funzione M128			■	
M130	Nel blocco di posizionamento: i punti si riferiscono a un sistema di coordinate non ruotato		■		227
M136	Avanzamento F in millimetri per giro mandrino		■		231
M137	Disattivazione della funzione M136				
M138	Selezione degli assi orientabili		■		402
M140	Distacco dal profilo nella direzione dell'asse utensile		■		237
M143	Cancellazione della rotazione base		■		240
M144	Considerazione della cinematica della macchina in posizioni REALE/ NOMINALE alla fine del blocco		■		403
M145	Disattivazione della funzione M144			■	
M141	Soppressione controllo del sistema di tastatura		■		239
M148	Sollevamento automatico dell'utensile dal profilo in caso di arresto NC		■		241
M149	Disattivazione della funzione M148			■	

Funzioni utente

Funzioni utente

Breve descrizione	<ul style="list-style-type: none"> ■ versione base: 3 assi più mandrino controllato ■ quarto asse NC più asse ausiliario oppure □ 8 assi supplementari o 7 assi supplementari più 2° mandrino ■ Regolazione digitale di corrente e velocità
Programmazione	in Klartext HEIDENHAIN e DIN/ISO
Dati di posizione	<ul style="list-style-type: none"> ■ Posizioni nominali per rette e cerchi in coordinate cartesiane o polari ■ quote assolute o incrementali ■ visualizzazione e immissione in mm o in pollici
Correzioni utensile	<ul style="list-style-type: none"> ■ raggio e lunghezza utensile nel piano di lavoro ■ precalcolo fino a 99 blocchi NC di un profilo con compensazione del raggio (M120) 2 correzione raggio utensile tridimensionale per successiva modifica di dati utensile, senza dover eseguire nuovi calcoli per il programma NC
Tabelle utensili	diverse tabelle utensili con un numero qualsiasi di utensili
Velocità traiettoria costante	<ul style="list-style-type: none"> ■ riferita alla traiettoria del centro utensile ■ riferita al tagliente dell'utensile
Funzionamento parallelo	creazione del programma NC con supporto grafico durante l'esecuzione di un altro programma NC
Lavorazione 3D (Advanced Function Set 2)	<ul style="list-style-type: none"> 2 movimento particolarmente uniforme 2 Correzione utensile 3D mediante vettore normale alla superficie 2 modifica di posizione della testa orientabile con il volantino elettronico durante l'esecuzione del programma; la posizione della punta dell'utensile (punta utensile o centro sfera) rimane invariata (TCPM = Tool Center Point Management) 2 utensile perpendicolare al profilo 2 correzione raggio utensile perpendicolare alla direzione di movimento e alla direzione utensile
Lavorazione tavola circolare (Advanced Function Set 1)	<ul style="list-style-type: none"> 1 programmazione di profili sullo sviluppo di un cilindro 1 avanzamento in mm/min

Funzioni utente

Elementi del profilo	<ul style="list-style-type: none">■ retta■ smusso■ traiettoria circolare■ centro cerchio■ traiettoria circolare con indicazione del raggio■ traiettoria circolare con raccordo tangenziale■ Arrotondamento di spigoli
Avvicinamento e distacco al/ dal profilo	<ul style="list-style-type: none">■ su retta: tangenziale o perpendicolare■ su cerchio
Programmazione libera dei profili FK	<ul style="list-style-type: none">■ programmazione libera dei profili FK in testo in chiaro HEIDENHAIN con supporto grafico per pezzi non quotati a norma NC

Funzioni utente

Salto di programma

- sottoprogrammi
 - Ripetizione di blocchi di programma
 - programma NC qualsiasi come sottoprogramma
-

Cicli di lavorazione

- cicli di foratura e maschiatura con e senza compensatore
 - sgrossatura tasche rettangolari e circolari
 - cicli di foratura profonda, alesatura, barenatura interna e allargatura
 - cicli di fresatura di filettature interne ed esterne
 - finitura tasche rettangolari e circolari
 - cicli di spianatura di superfici piane e inclinate
 - cicli di fresatura per scanalature lineari e circolari
 - sagome di punti su cerchi e linee
 - tasca di profilo parallela al profilo
 - tratto di profilo
 - cicli per lavorazioni di tornitura
 - inoltre si possono integrare cicli del costruttore – cicli di lavorazione speciali generati dal costruttore della macchina
-

Conversione delle coordinate

- traslazione, rotazione, specularità
 - fattore di scala (specifico per gli assi)
 - 1** rotazione del piano di lavoro (Advanced Function Set 1)
-

Funzioni utente

Parametri Q

Programmazione con variabili

- funzioni matematiche =, +, -, *, /, sin α , cos α , radice quadrata
 - operazioni logiche (=, \neq , <, >)
 - calcolo con parentesi
 - tan α , arco seno, arco coseno, arco tangente, a^n , e^n , ln, log, valore assoluto di un numero, costante π , negazione, troncatura di cifre intere e decimali
 - funzioni per calcolo cerchio
 - parametri stringa
-

Aiuti di programmazione

- calcolatrice
 - evidenziazione a colori di elementi di sintassi
 - lista completa di tutti i messaggi di errore verificatisi
 - Funzione di guida contestuale in caso di messaggi di errore
 - supporto grafico per la programmazione di cicli
 - Blocchi di commento nel programma NC
-

Teach In

- Conferma diretta delle posizioni reali nel programma NC
-

Funzioni utente

Test grafico Modalità di rappresentazione	<ul style="list-style-type: none"> ■ simulazione grafica della lavorazione, anche durante l'esecuzione di un altro programma NC ■ vista dall'alto / rappresentazione su 3 piani / rappresentazione 3D / grafica a linee 3D ■ Ingrandimento di un dettaglio
Programmazione grafica	<ul style="list-style-type: none"> ■ Nel modo operativo Programmazione i blocchi NC immessi vengono disegnati (grafica 2D con tratteggio) anche mentre viene eseguito un altro programma NC
Grafica di lavorazione Modalità di rappresentazione	<ul style="list-style-type: none"> ■ simulazione grafica del programma NC elaborato in vista dall'alto / rappresentazione su 3 piani / rappresentazione 3D
Tempi di lavorazione	<ul style="list-style-type: none"> ■ calcolo dei tempi di lavorazione nel modo operativo Prova programma ■ visualizzazione dei tempi di lavorazione effettivi in modalità di esecuzione programma
Riposizionamento sul profilo	<ul style="list-style-type: none"> ■ lettura blocchi fino a un qualsiasi blocco NC del programma NC e raggiungimento della posizione nominale calcolata per proseguire la lavorazione ■ interruzione del programma NC, allontanamento dal profilo e riposizionamento
Tabelle origini	<ul style="list-style-type: none"> ■ Più tabelle origini per memorizzare origini riferite al pezzo
Cicli di tastatura	<ul style="list-style-type: none"> ■ calibrazione del sistema di tastatura ■ compensazione manuale e automatica della posizione obliqua del pezzo ■ impostazione manuale e automatica dell'origine ■ misurazione automatica di pezzi ■ cicli per la misurazione automatica degli utensili ■ Cicli per la misurazione automatica della cinematica

16.3 Differenze tra TNC 640 e iTNC 530

Software per PC a confronto

Funzione	TNC 640	iTNC 530
M3D Converter per creazione di oggetti di collisione a elevata risoluzione per il controllo anticollisione DCM	disponibile	non disponibile
ConfigDesign per la configurazione dei parametri macchina	disponibile	non disponibile
TNCAnalyzer per analisi e valutazione di file service	disponibile	non disponibile

Funzioni utente a confronto

Funzione	TNC 640	iTNC 530
Programmazione		
■ smarT.NC	■ –	■ X
1 Editor ASCII	■ X, editabile direttamente	■ X, editabile dopo conversione
Dati di posizione		
■ Ultima posizione utensile impostata come polo (blocco CC vuoto)	■ X (messaggio di errore se conferma polo non univoca)	■ X
■ Blocchi spline (SPL)	■ –	■ X, con opzione #9
Tabella utensili		
■ Impiego flessibile dei tipi di utensile	■ X	■ –
■ Visualizzazione filtrata di utensili selezionabili	■ X	■ –
■ Funzione di ordinamento	■ X	■ –
■ Nomi colonna	■ a volte con _	■ a volte con -
■ Rappresentazione a maschera	■ commutazione tramite tasto della ripartizione dello schermo	■ commutazione tramite softkey
■ Scambio di tabella utensili tra TNC 640 e iTNC 530	■ X	■ non possibile
Tabella per gestione di diversi sistemi di tastatura 3D	X	–
Calcolo dati di taglio: calcolo automatico di numero di giri mandrino e avanzamento	<ul style="list-style-type: none"> ■ calcolatrice dati di taglio senza tabella salvata ■ calcolatrice dati di taglio con tabella dati tecnologici salvata 	in base alle tabelle tecnologiche memorizzate

Funzione	TNC 640	iTNC 530
Definizione tabelle qualsiasi	<ul style="list-style-type: none"> ■ tabelle liberamente definibili (file .TAB) ■ lettura e scrittura tramite funzioni FN ■ possibile definizione tramite dati di configurazione ■ I nomi di tabelle e relative colonne devono iniziare con una lettera e non possono includere caratteri di calcolo ■ lettura e scrittura tramite funzioni SQL 	<ul style="list-style-type: none"> ■ tabelle liberamente definibili (file .TAB) ■ lettura e scrittura tramite funzioni FN
Spostamento in direzione dell'asse utensile		
■ Funzionamento manuale (menu 3D ROT)	■ X	■ X, funzione FCL2
■ Mandrino sovrapposto	■ X	■ X, opzione #44
Immissione avanzamento		
■ FU (avanzamento al giro mm/giro)	■ –	■ X
■ FZ (avanzamento al dente)	■ –	■ X
■ FT (tempo in secondi per percorso)	■ –	■ X
■ FMAXT (con potenziometro rapido attivo: tempo in secondi per percorso)	■ –	■ X
Programmazione libera dei profili FK		
■ Conversione di programmi FK in Klartext	■ –	■ X
■ Blocchi FK in combinazione con M89	■ –	■ X
Salto nel programma		
■ N. max di label	■ 65535	■ 1000
■ Sottoprogrammi	■ X	■ X
■ Annidamento per sottoprogrammi	■ 20	■ 6

Funzione	TNC 640	iTNC 530
Programmazione di parametri Q		
■ D15: PRINT	■ –	■ X
■ D25: PRESET	■ –	■ X
■ D29: PLC LIST	■ X	■ –
■ D31: RANGE SELECT	■ –	■ X
■ D32: PLC PRESET	■ –	■ X
■ D37: EXPORT	■ X	■ –
■ Scrittura con D16 nel file LOG	■ X	■ –
■ Visualizzazione dei contenuti dei parametri nell'indicazione di stato supplementare	■ X	■ –
■ Funzioni SQL per lettura e scrittura di tabelle	■ X	■ –
Supporto grafico		
■ Grafica di programmazione 2D	■ X	■ X
■ Funzione REDRAW (RIDISEGNA)	■ –	■ X
■ Visualizzazione delle linee del reticolo come sfondo	■ X	■ –
■ Test grafico (vista dall'alto, rappresentazione su 3 piani, rappresentazione 3D)	■ X	■ X
■ Coordinate per linea di taglio su 3 piani	■ –	■ X
■ Considerazione macro cambio utensile	■ X (a differenza dalla lavorazione effettiva)	■ X
Tabella origini		
■ Riga 0 della tabella origini editabile anche manualmente	■ X	■ –

Funzione	TNC 640	iTNC 530
Aiuti di programmazione		
■ Evidenziazione a colori di elementi di sintassi	■ X	■ –
■ Calcolatrice	■ X (scientifica)	■ X (standard)
■ Conversione blocchi NC in commenti	■ X	■ –
■ Blocchi di strutturazione nel programma NC	■ X	■ X
■ Vista strutturata in Prova programma	■ –	■ X
Controllo anticollisione dinamico DCM		
■ Controllo dei dispositivi di serraggio	■ –	■ X, opzione #40
■ Gestione portautensili	■ X	■ X, opzione #40

Funzione	TNC 640	iTNC 530
Supporto CAM		
■ Acquisizione di profili da dati Step e Iges	■ X, opzione #42	■ –
■ Acquisizione di posizioni di lavorazione da dati Step e Iges	■ X, opzione #42	■ –
■ Filtro offline per file CAM	■ –	■ X
■ Filtro stretch	■ X	■ –
Funzioni MOD		
■ Parametri utente	■ dati profilo	■ struttura numerica
■ File di guida OEM con funzioni di assistenza	■ –	■ X
■ Controllo supporto dati	■ –	■ X
■ Caricamento di Service Pack	■ –	■ X
■ Definizione degli assi per la conferma della posizione reale	■ –	■ X
■ Configurazione del contatore	■ X	■ –

Funzione	TNC 640	iTNC 530
Funzioni speciali		
■ Creazione del programma di inversione	■ –	■ X
■ Definizione del contatore con FUNCTION COUNT	■ X	■ –
■ Definizione del tempo di attesa con FUNCTION FEED	■ X	■ –
■ Definizione del tempo di attesa con FUNCTION DWELL	■ X	■ –
■ Definizione dell'interpretazione delle coordinate programmate con FUNCTION PROG PATH	■ X	■ –
Visualizzazione di stato		
■ Visualizzazione dinamica dei contenuti dei parametri Q, gruppi di numeri definibili	■ X	■ –
■ Visualizzazione grafica del tempo residuo	■ –	■ X
Impostazioni personalizzate dei colori dell'interfaccia utente	–	X

Funzioni ausiliarie a confronto

M	Attivazione	TNC 640	iTNC 530
M00	Arresto esecuz. programma/arresto mandrino/refrigerante OFF	X	X
M01	Arresto esec. programma a scelta	X	X
M02	Arresto esecuzione programma/arresto mandrini/refrigerante OFF/event. cancellazione visual. stato (in funzione param. macchina)/salto di ritorno al blocco 1	X	X
M03	Mandrino ON in senso orario	X	X
M04	Mandrino ON in senso antiorario		
M05	Arresto mandrino		
M06	Cambio utensile/arresto esecuz. programma (funzione dipendente dalla macchina)/arresto mandrino	X	X
M08	Refrigerante ON	X	X
M09	Refrigerante OFF		
M13	Mandrino ON in senso orario/refrigerante ON	X	X
M14	Mandrino ON in senso antiorario/refrigerante ON		
M30	Funzione uguale a M02	X	X
M89	Funzione ausiliaria libera oppure chiamata del ciclo, funzione modale (funzione correlata alla macchina)	X	X
M90	Velocità di traiett. costante sugli spigoli (non necessaria su TNC 640)	–	X
M91	Nel blocco di posizionamento: le coordinate si riferiscono all'origine della macchina	X	X
M92	Nel blocco di posizionamento: le coordinate si riferiscono ad una posizione definita dal costruttore della macchina, ad es. alla posiz. di cambio utensile	X	X
M94	Riduzione dell'indicazione dell'asse rotativo ad un valore inferiore a 360°	X	X
M97	Lavorazione di piccoli gradini di profili	X	X
M98	Lavorazione completa di profili aperti	X	X
M99	Chiamata ciclo blocco per blocco	X	X
M101	Cambio utensile automatico con utensile gemello, disattivazione alla scadenza	X	X
M102	Disattivazione della funzione M101		
M103	Riduzione dell'avanzamento nella penetrazione al fattore F (valore percentuale)	X	X
M104	Riattivazione ultima origine impostata	– (raccomandato: ciclo 247)	X
M105	Esecuzione della lavorazione con secondo fattore k_v	–	X
M106	Esecuzione della lavorazione con il primo fattore k_v		
M107	Soppressione messaggio di errore per utensili gemelli con maggiorazione Disattivazione della funzione M107	X	X
M108			

M	Attivazione	TNC 640	iTNC 530
M109	Velocità di traiettoria costante sul tagliente dell'utensile (aumento e riduzione dell'avanzamento)	X	X
M110	Velocità di traiettoria costante sul tagliente dell'utensile (solo riduzione dell'avanzamento)		
M111	Disattivazione delle funzioni M109/M110		
M112	Inserimento di raccordi tra raccordi di profilo qualsiasi	– (raccomandato: ciclo 32)	X
M113	Disattivazione della funzione M112		
M114	Correzione automatica della geometria della macchina nel lavoro con assi di rotazione	– (raccomandato: M128, TCPM)	X, opzione #8
M115	Disattivazione della funzione M114		
M116	Avanzamento con tavole rotanti in mm/min	X, opzione #8	X, opzione #8
M117	Disattivazione della funzione M116		
M118	Correzione del posizionamento con il volantino durante l'esecuzione del programma	X	X
M120	Precalcolo del profilo con correzione del raggio (LOOK AHEAD)	X	X
M124	Filtro contornatura	– (possibile tramite parametro utente)	X
M126	Spostamento assi rotativi con ottimizzazione del percorso	X	X
M127	Disattivazione della funzione M126		
M128	Mantenimento della posizione della punta dell'utensile nel posizionamento di assi rotativi (TCPM)	X, opzione #9	X, opzione #9
M129	Disattivazione della funzione M128		
M130	Nel blocco di posizionamento: i punti si riferiscono a un sistema di coordinate non ruotato	X	X
M134	Arresto preciso su raccordi non tangenziali e posizionamenti con assi rotanti	–	X
M135	Disattivazione della funzione M134		
M136	Avanzamento F in millimetri per giro mandrino	X	X
M137	Disattivazione della funzione M136		
M138	Selezione degli assi orientabili	X	X
M140	Distacco dal profilo nella direzione dell'asse utensile	X	X
M141	Soppressione controllo del sistema di tastatura	X	X
M142	Cancellazione delle informazioni modali dei programmi	–	X
M143	Cancellazione della rotazione base	X	X
M144	Considerazione della cinematica della macchina nelle posizioni REALE/NOMINALE alla fine del blocco	X, opzione #9	X, opzione #9
M145	Disattivazione della funzione M144		
M148	Sollevamento automatico dell'utensile dal profilo in caso di arresto NC	X	X
M149	Disattivazione della funzione M148		
M150	Soppressione di messaggi finecorsa	– (poss. tramite FN 17)	X
M197	Arrottonamento di spigoli	X	–

M	Attivazione	TNC 640	iTNC 530
M200	Funzioni di taglio laser	–	X
-			
M204			

Cicli a confronto

Ciclo	TNC 640	iTNC 530
1 FORATURA PROF. (raccomandato: ciclo 200, 203, 205)	–	X
2 MASCHIATURA (raccomandato: ciclo 206, 207, 208)	–	X
3 FRES. SCANAL. (raccomandato: ciclo 253)	–	X
4 FRES. TASCHE (raccomandato: ciclo 251)	–	X
5 TASCA CIRCOLARE (raccomandato: ciclo 252)	–	X
6 SVUOTAMENTO (SL I, raccomandato: SL II, ciclo 22)	–	X
7 PUNTO ZERO	X	X
8 SPECULARITA	X	X
9 TEMPO DI SOSTA	X	X
10 ROTAZIONE	X	X
11 FATTORE SCALA	X	X
12 PGM CALL	X	X
13 ORIENTAMENTO	X	X
14 PROFILO	X	X
15 PREFORARE (SL I, raccomandato: SL II, ciclo 21)	–	X
16 FRES. PROFILO (SL I, raccomandato: SL II, ciclo 24)	–	X
17 MASCH. RIGIDA (raccomandato: ciclo 207, 209)	–	X
18 FRESATURA FILETTI	X	X
19 PIANO DI LAVORO	X, opzione #8	X, opzione #8
20 DATI DEL PROFILO	X	X
21 PREFORARE	X	X
22 SVUOTAMENTO	X	X
23 PROF. DI FINITURA	X	X
24 FINITURA LATERALE	X	X
25 CONTORNATURA	X	X
26 FATT. SCALA ASSE	X	X
27 SUPERFICIE CURVA	X, opzione #8	X, opzione #8
28 SUPERFICIE CURVA	X, opzione #8	X, opzione #8
29 ISOLA SU SUP. CIL.	X, opzione #8	X, opzione #8
30 LAVORAZIONE DATI CAM	–	X
32 TOLLERANZA	X	X
39 PROFILO SUP. CILIN.	X, opzione #8	X, opzione #8
200 FORATURA	X	X
201 ALESATURA	X	X
202 BARENATURA	X	X
203 FORATURA UNIVERS	X	X
204 LAVORAZIONE INV.	X	X

Ciclo	TNC 640	iTNC 530
205 FOR.PROF.UNIVERSALE	X	X
206 MASCHIATURA	X	X
207 MASCH. RIGIDA	X	X
208 FRESATURA FORO	X	X
209 MASCH. ROTT.TRUCIOLO	X	X
210 CAVA PENDOLAMEN. (raccomandato: ciclo 253)	–	X
211 CAVA CIRCOLARE (raccomandato: ciclo 254)	–	X
212 FINITURA TASCA (raccomandato: ciclo 251)	–	X
213 FINITURA ISOLA (raccomandato: ciclo 256)	–	X
214 FINITURA CERCHIO (raccomandato: ciclo 252)	–	X
215 FINIT ISOLA CIRC (raccomandato: ciclo 257)	–	X
220 CERCHIO FIGURE	X	X
221 LINEE DI FIGURE	X	X
225 INCISIONE	X	X
230 SPIANATURA (raccomandato: ciclo 233)	–	X
231 SUPERF. REGOLARE	–	X
232 FRESATURA A SPIANARE	X	X
233 FRESATURA A SPIANARE	X	–
239 DETERMINA CARICO	X, opzione #143	–
240 CENTRINATURA	X	X
241 FOR.PROF.PUNTE CANN.	X	X
247 DEF. ZERO PEZZO	X	X
251 TASCA RETTANGOLARE	X	X
252 TASCA CIRCOLARE	X	X
253 FRES. SCANAL.	X	X
254 CAVA CIRCOLARE	X	X
256 ISOLA RETTANGOLARE	X	X
257 ISOLA CIRCOLARE	X	X
258 ISOLA POLIGONALE	X	–
262 FRESATURA FILETTO	X	X
263 FRES. FILETTO CON.	X	X
264 FRES. FIL. DAL PIENO	X	X
265 FRES. FIL. ELICOID.	X	X
267 FR. FILETTO ESTERNO	X	X
270 DATI PROF. SAGOMATO per definizione del comportamento del ciclo 25	X	X
275 FR. TROC. SCAN. PROF	X	X
276 PROFILO SAGOMATO 3D	X	X
285 DEFINIZ. RUOTA DENT.	X, opzione #157	–

Ciclo	TNC 640	iTNC 530
286 HOBGING RUOTA DENT.	X, opzione #157	–
287 SKIVING RUOTA DENT.	X, opzione #157	–
290 ROTAZIONE INTERPOL.	–	X, opzione #96
291 ACCOPP.TORN.INTERP.	X, opzione #96	–
292 PROF. TORN. INTERP.	X, opzione #96	–
800 ADEGUA SISTEMA	X, opzione #50	–
801 RESETTA SISTEMA DI COORDINATE	X, opzione #50	–
810 ROTAZ. PROF. ASSIALE	X, opzione #50	–
811 GRADINO ASSIALE	X, opzione #50	–
812 GRADINO ASSIALE EST.	X, opzione #50	–
813 TORNITURA CON ENTRATA ASSIALE	X, opzione #50	–
814 TORNITURA ENTRATA ASSIALE EST.	X, opzione #50	–
815 TORN. PARALL.PROFILO	X, opzione #50	–
820 ROTAZ. PROF. RADIALE	X, opzione #50	–
821 GRADINO RADIALE	X, opzione #50	–
822 GRADINO RADIALE EST.	X, opzione #50	–
823 TORNITURA ENTRATA RADIALE	X, opzione #50	–
824 TORNITURA ENTRATA RADIALE EST.	X, opzione #50	–
830 FILETTATURA PARALLELA AL PROFILO	X, opzione #50	–
831 FILETTATURA ASSIALE	X, opzione #50	–
832 FILETTATURA ESTESA	X, opzione #50	–
840 TRONC.-TORN.PR.RAD.	X, opzione #50	–
841 TRONC.-TORN.SEM.RAD.	X, opzione #50	–
842 TRONC.-TORN.EST.RAD.	X, opzione #50	–
850 TRONC.-TORN.PR.ASS.	X, opzione #50	–
851 TRONC.-TORN.SEM.ASS.	X, opzione #50	–
852 TRONC.-TORN.EST.ASS.	X, opzione #50	–
860 TRONCATURA PROF.RAD.	X, opzione #50	–
861 TRONCATURA SEMP.RAD.	X, opzione #50	–
862 TRONCATURA EST.RAD.	X, opzione #50	–
870 TRONCATURA PROF.ASS.	X, opzione #50	–
871 TRONCATURA SEMP.ASS.	X, opzione #50	–
872 TRONCATURA EST.ASS.	X, opzione #50	–
880 RUOTA DENT.FRES.CIL.	X, opzione #50, opzione #131	–
883 TORNITURA SIMULTANEA DI FINITURA	X, opzione #50, opzione #158	–
892 VERIFICA SBILANCIAM.	X, opzione #50	–

Confronto: cicli di tastatura nelle modalità Funzionamento manuale e Volantino elettronico

Ciclo	TNC 640	iTNC 530
Tabella per gestione di diversi sistemi di tastatura 3D	X	–
Calibrazione lunghezza efficace	X	X
Calibrazione raggio efficace	X	X
Rilevamento rotazione base mediante una retta	X	X
Impostazione origine in un asse qualsiasi	X	X
Spigolo quale origine	X	X
Centro del cerchio quale origine	X	X
Interasse quale origine	X	X
Rilevamento rotazione base mediante 2 fori/isole circolari	X	X
Rilevamento origine mediante 4 fori/isole circolari	X	X
Impostazione centro cerchio mediante 3 fori/isole circolari	X	X
Determinazione e compensazione della posizione inclinata di un piano	X	–
Supporto di sistemi di tastatura meccanici con acquisizione manuale della posizione attuale	tramite softkey o hardkey	tramite tasto
Scrittura dei valori misurati in tabella origini	X	X
Scrittura dei valori misurati in tabella origini	X	X

Cicli di tastatura per controllo automatico del pezzo a confronto

Ciclo	TNC 640	iTNC 530
0 PIANO DI RIF	X	X
1 ORIGINE POLARE	X	X
2 CALIBRAZIONE TS	–	X
3 MISURARE	X	X
4 MISURAZIONE 3D	X	X
9 CAL. LUNGHEZZA TS	–	X
30 CALIBRAZIONE TT	X	X
31 LUNGHEZZA UTENSILE	X	X
32 RAGGIO UTENSILE	X	X
33 MISURARE UTENSILE	X	X
400 ROTAZIONE BASE	X	X
401 ROT 2 FORATURE	X	X
402 ROT 2 ISOLE	X	X
403 ROT SU ASSE ANGOLARE	X	X
404 INSER. ROTAZ. BASE	X	X
405 ROT SU ASSE C	X	X
408 ORIGINE CENTRO SCAN.	X	X
409 ORIGINE CENTRO ISOLA	X	X
410 RIF. INTERNO RETTAN.	X	X
411 RIF. ESTERNO RETTAN.	X	X
412 RIF. INTERNO CERCHIO	X	X
413 RIF. ESTERNO CERCHIO	X	X
414 RIF. ESTERNO ANGOLO	X	X
415 RIF. INTERNO ANGOLO	X	X
416 RIF. CENTRO CERCHIO	X	X
417 ORIGINE NELL'ASSE TS	X	X
418 ORIGINE SU 4 FORI	X	X
419 ORIGINE ASSE SINGOLO	X	X
420 MISURARE ANGOLO	X	X
421 MISURARE FORATURA	X	X
422 MIS. CERCHIO ESTERNO	X	X
423 MIS. RETTAN. INTERNO	X	X
424 MIS. RETTAN. ESTERNO	X	X
425 MIS. LARG. INTERNA	X	X
426 MIS. GRADINO ESTERNO	X	X
427 MISURAZ. COORDINATA	X	X

Ciclo	TNC 640	iTNC 530
430 MIS. MASCHERA FORAT.	X	X
431 MISURA PIANO	X	X
440 MISURA SPOSTAMENTO	–	X
441 TASTATURA RAPIDA	X	X
444 TASTATURA 3D	X, opzione #92	–
450 SALVA CINEMATICA	X, opzione #48	X, opzione #48
451 MISURA CINEMATICA	X, opzione #48	X, opzione #48
452 COMPENSAZ. PRESET	X, opzione #48	X, opzione #48
453 GRIGLIA CINEMATICA	X, opzione #48, opzione #52	–
460 CALIBRAZIONE TS SU SFERA	X	X
461 CALIBRAZIONE LUNGHEZZA TS	X	X
462 CALIBRAZIONE TS IN ANELLO	X	X
463 CALIBRAZIONE TS SU PERNO	X	X
480 CALIBRAZIONE TT	X	X
481 LUNGHEZZA UTENSILE	X	X
482 RAGGIO UTENSILE	X	X
483 MISURARE UTENSILE	X	X
484 CALIBRARE IR-TT	X	X
600 AREA LAVORO GLOBALE	X, opzione #136	–
601 AREA LAVORO LOCALE	X, opzione #136	–
1410 TASTATURA SPIGOLO	X	–
1411 TASTATURA DUE CERCHI	X	–
1420 TASTATURA PIANO	X	–

Differenze di programmazione a confronto

Funzione	TNC 640	iTNC 530
Gestione file		
<ul style="list-style-type: none"> ■ Immissione del nome ■ Supporto di combinazioni di tasti ■ Gestione preferiti ■ Configurazione vista colonne 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Apertura finestra in primo piano Seleziona file ■ non disponibile ■ non disponibile ■ non disponibile 	<ul style="list-style-type: none"> ■ sincronizza cursore ■ disponibile ■ disponibile ■ disponibile
Selezione utensile da tabella	selezione tramite menu Split-Screen	selezione in una finestra sovrapposta
Programmazione di funzioni speciali tramite il tasto SPEC FCT	apertura del livello menu come sottomenu alla pressione del tasto. Uscita dal sottomenu: premere di nuovo il tasto SPEC FCT , il controllo numerico visualizza di nuovo l'ultimo livello attivo	annessione del livello softkey come ultimo livello alla pressione del tasto. Uscita dal menu: premere di nuovo il tasto SPEC FCT , il controllo numerico visualizza di nuovo l'ultimo livello attivo
Programmazione di movimento di avvicinamento e distacco tramite il tasto APPR DEP	apertura del livello menu come sottomenu alla pressione del tasto. Uscita dal sottomenu: premere di nuovo il tasto APPR DEP , il controllo numerico visualizza di nuovo l'ultimo livello attivo	annessione del livello softkey come ultimo livello alla pressione del tasto. Uscita dal menu: premere di nuovo il tasto APPR DEP , il controllo numerico visualizza di nuovo l'ultimo livello attivo
Attivazione del tasto END con menu CYCLE DEF e TOUCH PROBE attivi	chiusura dell'editing e richiamo della Gestione file	chiusura del relativo menu
Richiamo della Gestione file con menu CYCLE DEF e TOUCH PROBE attivi	chiusura dell'editing e richiamo della Gestione file. Rimane selezionato il relativo livello softkey se si chiude la Gestione file	Messaggio di errore Tasto senza funzione
Richiamo di Gestione file con menu CYCL CALL , SPEC FCT , PGM CALL e APPR/DEP attivi	chiusura dell'editing e richiamo della Gestione file. Rimane selezionato il relativo livello softkey se si chiude la Gestione file	chiusura dell'editing e richiamo della Gestione file. Rimane selezionato il livello softkey di base se si chiude la Gestione file

Funzione	TNC 640	iTNC 530
Tabella origini		
■ Funzione di ordinamento secondo i valori all'interno di un asse	■ disponibile	■ non disponibile
■ Reset tabella	■ disponibile	■ non disponibile
■ Commutazione della visualizzazione Lista/Maschera	■ commutazione tramite tasto della ripartizione dello schermo	■ commutazione tramite softkey di attivazione/disattivazione
■ Inserimento di una singola riga	■ ammesso ovunque, nuova numerazione possibile su richiesta. Ultima riga inserita, compilare manualmente con 0 per eseguire	■ ammesso solo a fine tabella. Riga con valore 0 inserita in tutte le colonne
■ Acquisizione valori reali di posizione in singoli assi tramite tasto nella tabella origini	■ non disponibile	■ disponibile
■ Acquisizione valori reali di posizione in tutti gli assi attivi tramite tasto nella tabella origini	■ non disponibile	■ disponibile
■ Acquisizione ultime posizioni misurate con TS tramite tasto	■ non disponibile	■ disponibile
Programmazione libera dei profili FK		
■ Programmazione di assi paralleli	■ neutra con coordinate X/Y, commutazione con FUNCTION PARAXMODE	■ in funzione della macchina con assi paralleli presenti
■ Correzione automatica di riferimenti relativi	■ senza correzione automatica dei riferimenti relativi nei sottoprogrammi del profilo	■ correzione automatica di tutti i riferimenti relativi
■ Definizione del piano di lavoro in Programmazione	■ BLK Form ■ Premere il softkey Piano XY ZX YZ con piano di lavoro differente	■ BLK Form
Programmazione di parametri Q		
■ Formula parametri Q con SGN	Q12 = SGN Q50 ■ con Q 50 = 0: Q12 = 0 ■ con Q50 > 0: Q12 = 1 ■ con Q50 < 0: Q12 = -1	Q12 = SGN Q50 ■ con Q50 >= 0: Q12 = 1 ■ con Q50 < 0: Q12 = -1

Funzione	TNC 640	iTNC 530
Gestione con messaggi di errore		
<ul style="list-style-type: none"> ■ Guida per messaggi d'errore ■ Cambio modo operativo se attivo menu di guida ■ Selezione modo operativo in background se attivo menu di guida ■ Messaggi di errore identici ■ Conferma di messaggi di errore ■ Accesso alle funzioni di protocollo ■ Memorizzazione di file service 	<ul style="list-style-type: none"> ■ richiamo tramite tasto ERR ■ chiusura menu di guida con cambio modo operativo ■ chiusura menu di guida con commutazione con F12 ■ raggruppamento in una lista ■ ogni messaggio di errore (anche se visualizzato più volte) da confermare, funzione CANCELLA TUTTO disponibile ■ log book e funzioni di filtraggio potenti (errori, tasti premuti) disponibili ■ disponibile. In caso di crash di sistema senza creazione del file service 	<ul style="list-style-type: none"> ■ richiamo tramite tasto HELP ■ cambio modo operativo non ammesso (tasto senza funzione) ■ menu di guida aperto con commutazione con F12 ■ visualizzazione solo una volta ■ messaggi di errore da confermare solo una volta ■ log book completo disponibile senza funzioni di filtraggio ■ disponibile. In caso di crash di sistema creazione automatica del file service
Funzione di ricerca		
<ul style="list-style-type: none"> ■ Lista delle parole ricercate per ultime ■ Visualizzazione degli elementi del blocco attivo ■ Visualizzazione della lista di tutti i blocchi NC disponibili 	<ul style="list-style-type: none"> ■ non disponibile ■ non disponibile ■ non disponibile 	<ul style="list-style-type: none"> ■ disponibile ■ disponibile ■ disponibile
Avvio della funzione di ricerca in stato evidenziato tramite tasti cursore su/giù	funzionamento fino a max 100000 blocchi NC, impostabile con dato di configurazione	senza limitazione in riferimento alla lunghezza del programma
Grafica di programmazione		
<ul style="list-style-type: none"> ■ Rappresentazione del reticolo secondo riga graduata ■ Editing di sottoprogrammi del profilo in cicli SL II con AUTO DRAW ON ■ Spostamento della finestra di zoom 	<ul style="list-style-type: none"> ■ disponibile ■ in caso di messaggi di errore posizionamento del cursore nel programma principale sul blocco NC CYCL CALL ■ funzione di ripetizione non disponibile 	<ul style="list-style-type: none"> ■ non disponibile ■ in caso di messaggi di errore posizionamento del cursore nel blocco NC che causa errore nel sottoprogramma del profilo ■ funzione di ripetizione disponibile

Funzione	TNC 640	iTNC 530
Programmazione di assi secondari		
■ Sintassi FUNCTION PARAXCOMP : definizione comportamento di visualizzazione e movimenti di traslazione	■ disponibile	■ non disponibile
■ Sintassi FUNCTION PARAXCOMP : definizione assegnazione agli assi paralleli da traslare	■ disponibile	■ non disponibile

Programmazione di cicli del costruttore

■ Accesso ai dati della tabella	■ tramite istruzioni SQL e FN 17/FN 18 o funzioni TABREAD-TABWRITE	■ tramite le funzioni FN 17/FN 18 o funzioni TABREAD-TABWRITE
■ Accesso ai parametri macchina	■ tramite funzione CFGREAD	■ tramite le funzioni FN 18
■ Creazione di cicli interattivi con CYCLE QUERY , ad es. cicli di tastatura in Funzionamento manuale	■ disponibile	■ non disponibile

Differenze in Prova programma, funzionalità a confronto

Funzione	TNC 640	iTNC 530
Accesso con il tasto GOTO	funzione possibile solo se non è stato ancora premuto il softkey AVVIO SINGLE	funzione possibile anche dopo AVVIO SINGLE
Calcolo del tempo di lavorazione	a ogni ripetizione della simulazione mediante softkey AVVIO somma del tempo di lavorazione	a ogni ripetizione della simulazione mediante softkey AVVIO inizio del calcolo del tempo da 0
Esecuzione singola	per cicli di sagome di punti e CYCL CALL PAT il controllo numerico si ferma dopo ogni punto.	per cicli di sagome di punti e CYCL CALL PAT il controllo numerico si comporta come ci fosse un singolo blocco NC.

Differenze in Prova programma, comando a confronto

Funzione	TNC 640	iTNC 530
Funzione di zoom	ogni interfaccia selezionabile tramite singolo softkey	piano di taglio selezionabile tramite tre softkey di commutazione
Funzioni ausiliarie M specifiche della macchina	messaggi di errore, se non integrate nel PLC	ignorate in Prova programma
Visualizzazione/editing tabella utensili	funzione disponibile tramite softkey	funzione non disponibile
Visualizzazione utensile	<ul style="list-style-type: none"> ■ turchese: lunghezza utensile ■ rosso: lunghezza tagliente e utensile in presa ■ blu: lunghezza tagliente e utensile non in presa 	<ul style="list-style-type: none"> ■ - ■ rosso: utensile in presa ■ verde: utensile non in presa
Opzioni vista della simulazione grafica 3D	disponibile	funzione non disponibile
Qualità modella impostabile	disponibile	funzione non disponibile

Differenze della stazione di programmazione a confronto

Funzione	TNC 640	iTNC 530
Versione Demo	non possono essere selezionati programmi NC con più di 100 blocchi NC, viene emesso un messaggio d'errore	è possibile selezionare programmi NC, vengono rappresentati max 100 blocchi NC, gli altri blocchi NC vengono tagliati per la simulazione
Versione Demo	se mediante annidamento con % si ottengono più di 100 blocchi NC, il test grafico non mostra alcuna immagine, non viene emesso un messaggio di errore	è possibile simulare programmi NC annidati
Versione Demo	possono essere trasmessi da CAD Viewer fino a 10 elementi in un programma NC	possono essere trasmesse dal Convertitore DXF fino a 31 righe in un programma NC
Copia di programmi NC	copia con Windows Explorer possibile dalla e nella directory TNC:\	l'operazione di copia deve essere eseguita tramite TNCremo o Gestione file della stazione di programmazione
Commutazione del livello softkey orizzontale	il clic sulla barra attiva un livello verso destra ovvero un livello verso sinistra	con un clic sulla barra si attiva il relativo livello

16.4 Elenco funzioni DIN/ISO TNC 640

Funzioni M

M00	Arresto esecuz. programma/arresto mandrino/refrigerante OFF
M01	Arresto esecuz. programma a scelta
M02	Arresto esecuzione programma/arresto mandrino/refrigerante OFF/event. cancellazione visual. stato (in funzione param. macchina)/salto di ritorno al blocco 1
M03	Mandrino ON in senso orario
M04	Mandrino ON in senso antiorario
M05	Arresto mandrino
M06	Cambio utensile/arresto dell'esecuzione programma (in funzione param. macchina)/arresto del mandrino
M08	Refrigerante ON
M09	Refrigerante OFF
M13	Mandrino ON in senso orario/refrigerante ON
M14	Mandrino ON in senso antiorario/refrigerante ON
M30	Funzione uguale a M02
M89	Funzione ausiliaria libera oppure chiamata del ciclo, funzione modale (in funzione param. macchina)
M99	Chiamata ciclo blocco per blocco
M91	Nel blocco di posizionamento: le coordinate si riferiscono all'origine della macchina
M92	Nel blocco di posizionamento: le coordinate si riferiscono ad una posizione definita dal costruttore della macchina, ad es. alla posiz. di cambio utensile
M94	Riduzione dell'indicazione dell'asse rotativo ad un valore inferiore a 360°
M97	Lavorazione di piccoli gradini di profilo
M98	Lavorazione completa di profili aperti
M109	Velocità di traiettoria costante sul tagliente dell'utensile (aumento e riduzione dell'avanzamento)
M110	Velocità di traiettoria costante sul tagliente dell'utensile (solo riduzione dell'avanzamento)
M111	Disattivazione delle funzioni M109/M110
M116	Avanzamento con assi angolari in mm/min
M117	Disattivazione della funzione M116
M118	Correzione del posizionamento con il volantino durante l'esecuzione del programma
M120	Precalcolo del profilo con correzione del raggio (LOOK AHEAD)
M126	Spostamento assi rotativi con ottimizzazione del percorso
M127	Disattivazione della funzione M126
M128	Mantenimento della posizione della punta dell'utensile nel posizionamento di assi rotativi (TCPM)
M129	Disattivazione della funzione M128
M130	Nel blocco di posizionamento: i punti si riferiscono a un sistema di coordinate non ruotato
M140	Distacco dal profilo nella direzione dell'asse utensile
M141	Soppressione controllo del sistema di tastatura
M143	Cancellazione della rotazione base
M148	Sollevamento automatico dell'utensile dal profilo in caso di arresto NC
M149	Disattivazione della funzione M148

Funzioni G

Movimenti utensile

G00	Retta cartesiana in rapido
G01	Retta cartesiana con avanzamento
G02	Cerchio cartesiano senso orario
G03	Cerchio cartesiano CCW
G05	Cerchio cartesiano
G06	Cerchio cartes., tang. transit.
G07*	Retta cartesiana, parassiale
G10	Retta polare in rapido
G11	Retta polare con avanzamento
G12	Cerchio polare, in senso orario
G13	Cerchio polare antiorario
G15	Cerchio polare
G16	Cerchio polare, colleg. tangenz.

Smusso/Arrotondamento/Avvicinamento o Distacco al/dal profilo

G24*	Smusso con lunghezza R
G25*	Arrotond. angolo con raggio R con raggio R
G26*	Avvicinamento tangenziale di un profilo con raggio R
G27*	Distacco tangenziale di un profilo con raggio R

Definizione dell'utensile

G99*	Definizione utensile con numero utensile T, lunghezza L e raggio R
------	---

Correzione del raggio dell'utensile

G40	Traiettoria utensile di mezzzeria senza correzione raggio utensile
G41	Correz.raggio a sx della traiett
G42	Correz.raggio a dx della traiett
G43	Correz.raggio:allungare traiett. per G07
G44	Correz.raggio:accorciare traiet. per G07

Definizione del pezzo grezzo per la rappresentazione grafica

G30	Definiz. pezzo grezzo: punto MIN (G17/G18/G19)
G31	Definiz. pezzo grezzo: punto MAX (G90/G91)

Cicli per la realizzazione di fori e di filettature

G200	FORATURA
G201	ALESATURA
G202	BARENATURA
G203	FORATURA UNIVERS
G204	LAVORAZIONE INV.
G205	FOR.PROF.UNIVERSALE
G206	MASCHIATURA con compensatore
G207	MASCH. RIGIDA senza compensatore
G208	FRESATURA FORO
G209	MASCH. ROTT.TRUCIOLO
G240	CENTRINATURA
G241	FOR.PROF.PUNTE CANN.

Funzioni G

Cicli per la realizzazione di fori e di filettature

G262	FRESATURA FILETTO
G263	FRES. FILETTO CON.
G264	FRES. FIL. DAL PIENO
G265	FRES. FIL. ELICOID.
G267	FR. FILETTO ESTERNO

Cicli per fresatura di tasche, isole e scanalature

G233	FRESATURA A SPIANARE
G251	TASCA RETTANGOLARE
G252	TASCA CIRCOLARE
G253	FRES. SCANAL.
G254	CAVA CIRCOLARE
G256	ISOLA RETTANGOLARE
G257	ISOLA CIRCOLARE
G258	ISOLA POLIGONALE

Cicli per la realizzazione di sagome di punti

G220	CERCHIO FIGURE
G221	LINEE DI FIGURE

Cicli SL

G37	PROFILO
G120	DATI DEL PROFILO per G121 fino a G124
G121	PREFORARE
G122	SVUOTAMENTO
G123	PROF. DI FINITURA
G124	FINITURA LATERALE
G125	CONTORNATURA per profilo aperto
G270	DATI PROF. SAGOMATO
G127	SUPERFICIE CURVA
G128	SUPERFICIE CURVA
G129	ISOLA SU SUP. CIL.
G139	PROFILO SUP. CILIN.
G275	FR. TROC. SCAN. PROF
G276	PROFILO SAGOMATO 3D

Conversioni di coordinate

G53	PUNTO ZERO da tabelle origini
G54	PUNTO ZERO nel programma
G28	SPECULARITA
G73	ROTAZIONE
G72	FATTORE SCALA
G80	PIANO DI LAVORO
G247	DEF. ZERO PEZZO

Cicli di spianatura

G230	SPIANATURA
G231	SUPERF. REGOLARE

*) Funzione attiva solo nel relativo blocco

Funzioni G

Cicli di tastatura per il rilevamento di posizioni inclinate

G400	ROTAZIONE BASE
G401	ROT 2 FORATURE
G402	ROT 2 ISOLE
G403	ROT SU ASSE ANGOLARE
G404	INSER. ROTAZ. BASE
G405	ROT SU ASSE C

Cicli di tastatura per definizione origine

G408	ORIGINE CENTRO SCAN.
G409	ORIGINE CENTRO ISOLA
G410	RIF. INTERNO RETTAN.
G411	RIF. ESTERNO RETTAN.
G412	RIF. INTERNO CERCHIO
G413	RIF. ESTERNO CERCHIO
G414	RIF. ESTERNO ANGOLO
G415	RIF. INTERNO ANGOLO
G416	RIF. CENTRO CERCHIO
G417	ORIGINE NELL'ASSE TS
G418	ORIGINE SU 4 FORI
G419	ORIGINE ASSE SINGOLO

Cicli di tastatura per misurazione pezzo

G55	PIANO DI RIF
G420	MISURARE ANGOLO
G421	MISURARE FORATURA
G422	MIS. CERCHIO ESTERNO
G423	MIS. RETTAN. INTERNO
G424	MIS. RETTAN. ESTERNO
G425	MIS. LARG. INTERNA
G426	MIS. GRADINO ESTERNO
G427	MISURAZ. COORDINATA
G430	MIS. MASCHERA FORAT.
G431	MISURA PIANO

Cicli di tastatura per misurazione utensile

G480	CALIBRAZIONE TT
G481	LUNGHEZZA UTENSILE
G482	RAGGIO UTENSILE
G483	MISURARE UTENSILE
G434	CALIBRARE IR-TT

Cicli speciali

G04*	TEMPO ATTESA
G36	ORIENTAMENTO
G39*	PGM CALL
G62	TOLLERANZA

Definizione del piano di lavoro

G17	Asse mandrino Z - piano XY
G18	Asse mandrino Y - piano ZX
G19	Asse mandrino X - piano YZ

Funzioni G**Quote**

G90	Quota assoluta
G91	Quota incrementale

Unità di misura

G70	Unità di misura in inch (a inizio programma)
G71	Unità di misura in mm (a inizio programma)

Altre funzioni G

G29	Conferma posizione attuale (ad es. centro cerchio come polo)
G38	Stop programma
G51*	Preparazione cambio utensile (con magazzino utensili centrale)
G79*	Chiamata ciclo
G98*	Set label

*) Funzione attiva solo nel relativo blocco

Indirizzi

%	Inizio programma
%	Chiamata programma
#	Numero origine con G53
A	Rotazione intorno all'asse X
B	Rotazione intorno all'asse Y
C	Rotazione intorno all'asse Z
D	Definizione parametri Q
DL	Correzione usura lunghezza con T
DR	Correzione usura raggio con T
E	Tolleranza con M112 e M124
F	Avanzamento
F	Tempo di sosta con G04
F	Fattore di scala con G72
F	Fattore di riduzione F con M103
G	Funzioni G
H	Angolo delle coordinate polari
H	Angolo di rotazione con G73
H	Angolo limite con M112
I	Coordinata X del centro del cerchio/del polo
J	Coordinata Y del centro del cerchio/del polo
K	Coordinata Z del centro del cerchio/del polo
L	Impostazione di un numero label con G98
L	Salto ad un numero label
L	Lunghezza utensile con G99
M	Funzioni M
N	Numero blocco
P	Parametri ciclo nei cicli di lavorazione
P	Valore o parametro Q nelle definizioni di parametri Q
Q	Parametri Q

Indirizzi

R	Raggio in coordinate polari
R	Raggio del cerchio con G02/G03/G05
R	Raggio di arrotondamento con G25/G26/G27
R	Raggio utensile con G99
S	Numero di giri mandrino
S	Orientamento del mandrino con G36
T	Definizione utensile con G99
T	Chiamata utensile
T	Utensile successivo con G51
U	Asse parallelo all'asse X
V	Asse parallelo all'asse Y
W	Asse parallelo all'asse Z
X	Asse X
Y	Asse Y
Z	Asse Z
*	Fine del blocco

Cicli di profilo**Configurazione del programma per lavorazioni con più utensili**

Elenco dei sottoprogrammi di profilo	G37 P01 ...
Dati profilo definizione	G120 Q1 ...
Punta definizione/chiamata	G121 Q10 ...
Ciclo di contornatura: preforatura	
Chiamata ciclo	
Fresa di sgrossatura definizione/chiamata	G122 Q10 ...
Ciclo di contornatura: svuotamento	
Chiamata ciclo	
Fresa di finitura definizione/chiamata	G123 Q11 ...
Ciclo di contornatura: finitura fondo	
Chiamata ciclo	
Fresa di finitura definizione/chiamata	G124 Q11 ...
Ciclo di contornatura: finitura laterale	
Chiamata ciclo	
Fine del programma principale, salto di ritorno	M02
Sottoprogrammi di profilo	G98 ... G98 L0

Correzione del raggio nei sottoprogrammi di profilo

Profilo	Sequenza di programmazione degli elementi di profilo	Correzione raggio
Interno (tasca)	in senso orario (CW)	G42 (RR)
	in senso antiorario (CCW)	G41 (RL)
Esterno (isola)	in senso orario (CW)	G41 (RL)
	in senso antiorario (CCW)	G42 (RR)

Conversioni di coordinate

Conversione di coordinate	Attivazione	Disattivazione
Spostamento origine	G54 X+20 Y+30 Z+10	G54 X0 Y0 Z0
Specularità	G28 X	G28
Rotazione	G73 H+45	G73 H+0
Fattore di scala	G72 F 0,8	G72 F1
Piano di lavoro	G80 A+10 B+10 C+15	G80
Piano di lavoro	PLANE ...	PLANE RESET

Definizione parametri Q

D	Funzione
00	Parametro Q: assegnazione
01	Parametro Q: addizione
02	Parametro Q: sottrazione
03	Parametro Q: moltiplicazione
04	Parametro Q: divisione
05	Parametro Q: radice quadrata
06	Parametro Q: seno
07	Parametro Q: coseno
08	Par. Q: radice somma di quadrati $c = \sqrt{a^2+b^2}$
09	Parametro Q: se uguale, salta su numero label
10	Parametro Q: se diverso, salta su numero label
11	Parametro Q: se maggiore, salta su numero label
12	Parametro Q: se minore, salta su numero label
13	Parametro Q: angolo con ARCTAN (angolo da c sin a e c cos a)
14	Parametro Q: messaggio d'errore
15	Parametro Q: emissione esterna
16	Parametro Q: scrivere file
18	Parametro Q: lettura dati sist.
19	Parametro Q: invia valori al PLC

Indice

A

Accesso alla tabella.....	352
ADP.....	414
AFC.....	335
Impostazioni base.....	337
Modo Tornitura.....	484
Programmazione.....	339
Annidamenti.....	254
Arrotondamento di spigoli.....	157
Arrotondamento di spigoli M197.....	242
Arrotondamento di valori.....	319
Asse rotativo.....	396
riduzione della visualizzazione M94.....	398
spostamento con ottimizzazione del percorso: M126.....	397
Asse utensile virtuale.....	236
Assi ausiliari.....	86
Assi principali.....	86
Assi rotativi.....	399
Avanzamento Per assi rotativi, M116.....	396
Avanzamento in millimetri per giro mandrino M136.....	231

B

Batch Process Manager.....	448
Apertura.....	451
Applicazione.....	448
Creazione della lista commesse.. 455	
Lista commesse.....	449
Modifica della lista commesse... 456	
Principi fondamentali.....	448
Blocco.....	98
cancellazione.....	98
Inserimento e modifica.....	98
Blocco NC:.....	98

C

CAD Viewer	
Definizione del piano.....	426
Definizione origine.....	423
Filtri per posizioni di foratura	438
Impostazione dei layer.....	422
Selezione di posizioni di foratura Area definita con mouse..	436
Icona.....	437
Selezione posizioni di foratura Selezione singola.....	435
Selezione profilo.....	429
CAD Viewer (opzione #42).....	417
Calcolatrice.....	197
Calcolo del cerchio.....	273

Cambio utensile.....	130
Catena di processo.....	408
Centro cerchio.....	158
Cerchio completo.....	159
Chiamata programma Programma NC qualsiasi come sottoprogramma.....	249
Comandi gestuali.....	491
Comandi gestuali touch.....	491
Conferma posizione reale.....	96
Configurazione dello schermo....	65
Contatore.....	342
Controllo Collisione.....	332
Controllo adattativo dell'avanzamento.....	335
Controllo anticollisione.....	332
Controllo anticollisione dinamico... 332	
Controllo avanzamento Automatico.....	335
Controllo degli assi.....	414
Controllo del sistema di tastatura.....	239
Coordinate cartesiane Retta.....	155
Traiettoria circolare con raccordo tangenziale.....	162
Traiettoria circolare intorno al centro del cerchio CC.....	159
Coordinate polari.....	86
principi fondamentali.....	86
programmazione.....	166
Traiettoria circolare intorno al polo CC.....	168
Copia di blocchi di programma.	100
Copiare blocchi di programma..	100
Correzione 3D Peripheral Milling.....	404
Correzione del posizionamento con il volantino M118.....	235
Correzione raggio.....	134
immissione.....	135
spigoli esterni, spigoli interni	136
Correzione utensile.....	133
Lunghezza.....	133
Raggio.....	134

D

D14: Emissione di messaggi d'errore.....	279
D18: Lettura dei dati di sistema	290
D19: Trasmissione di valori al PLC.....	291
D20: Sincronizzazione NC con PLC.....	292
D26: TABOPEN: Apertura di una tabella liberamente definibile....	351

D27: TABWRITE: Scrittura di una tabella liberamente definibile....	352
D28: TABREAD: Lettura di una tabella liberamente definibile....	353
D29: Trasmissione di valori al PLC.....	293
D37 EXPORT.....	294
D38: Informazioni.....	294
Dati di sistema Lista.....	502
Dati utensile.....	124
Inserimento nel programma.	126
Richiamo.....	127
Sostituzione.....	113
valori delta.....	125
DCM.....	332
Definizione di parametri Q locali.....	267
Definizione di parametri Q permanenti.....	267
Definizione pezzo grezzo.....	93
Dialogo.....	94
DIN/ISO.....	94
Directory.....	105 , 111
cancellazione.....	116
copia.....	115
creazione.....	111
Disco fisso.....	103
Distacco dal profilo.....	237
DNC Informazioni da programma NC.....	294
Download di file di guida.....	219

E

Editor di testo.....	193
Emissione dati Sul server.....	290
Emissione di dati Su schermo.....	289
Emissione messaggio su schermo.....	289
Espressioni.....	295

F

Fattore di avanzamento per movimenti di penetrazione M103.....	230
File Copia.....	111
Creazione.....	111
Ordinamento.....	118
Protezione.....	119
Selezione.....	117
Sovrascrittura.....	112
File ASCII.....	344
File di testo.....	344
apertura e chiusura.....	344

Creazione.....	283	lavorazione.....	434	M	
Emissione formattata.....	283	Gestione di dati DXF		M91, M92.....	225
funzioni di cancellazione.....	345	impostazioni base.....	419	Messaggio di errore.....	209
ricerca di parti di testo.....	347	Gestione file		Guida.....	209
Filtri per posizioni di foratura con		cancellazione di file.....	116	Messaggio di errore NC.....	209
conferma dati CAD.....	438	Chiamata.....	108	Modi operativi.....	69
FN14: ERROR: Emissione di		Copia di una tabella.....	113	Monitoraggio della forza di taglio	
messaggi d'errore.....	279	Directory.....	105	Modo Tornitura.....	484
FN 16		copia.....	115	Movimenti traiettoria	
F-PRINT		creazione.....	111	coordinate cartesiane	
emissione formattata di		Panoramica delle funzioni.....	106	panoramica.....	154
testi.....	283	rinomina di file.....	118	traiettoria circolare con raggio	
FN 23: DATI CERCHIO: calcolo del		selezione file.....	109	fisso.....	160
cerchio da 3 punti.....	273	Tipi di file esterni.....	105	coordinate polari.....	166
FN 24: DATI CERCHIO: calcolo del		tipo file.....	103	Retta.....	167
cerchio da 4 punti.....	273	Gola.....	471	traiettoria circolare con	
FN28: TABREAD: Lettura di una		GOTO.....	188	raccordo tangenziale.....	168
tabella liberamente definibile....	353	Grafica		Movimento traiettoria.....	154
Fresatura inclinata nel piano		in programmazione.....	205	coordinate cartesiane.....	154
ruotato.....	395	per programmazione			
FUNCTION COUNT.....	342	ingrandimento di un		N	
Funzione di ricerca.....	101	dettaglio.....	208	Nome utensile.....	124
Funzione FCL.....	37	Grafica di programmazione.....	175	Numero di giri a impulso.....	354
Funzione PLANE.....	365, 367	Guida contestuale.....	214	Numero di giri crescente.....	354
Definizione angolo dell'asse.	382	Guida per messaggio di errore.	209	Numero di giri mandrino	
Definizione angolo di Eulero.	374			Inserimento.....	127
definizione angolo di		I		Numero utensile.....	124
proiezione.....	372	Il presente manuale.....	30		
definizione angolo solido.....	370	Impiego della testa a sfacciare.	480	O	
definizione dei punti.....	379	Import		Orientamento asse utensile.....	394
Definizione incrementale....	381, 384	Tabella di iTNC 530.....	353	Origine	
Definizione vettore.....	376	Inserimento di commenti.	190, 191	Selezione.....	88
Fresatura inclinata.....	395	Inserimento di funzioni ausiliarie....	222	Oscillazione di risonanza.....	354
Introduzione.....	367	Interpolazione elicoidale.....	169		
reset.....	369	iTNC 530.....	64	P	
rotazione automatica.....	385			Pannello di comando.....	66
Selezione di possibili		L		Pannello di comando touch.....	488
soluzioni.....	388	Lavorazione a più assi.....	364	Parametri Q.....	264
Funzioni a confronto.....	546	Lavorazione di tornitura		Emissione formattata.....	283
Funzioni ausiliarie.....	222	Compensazione del raggio del		Parametri locali QL.....	264
per assi rotativi.....	396	tagliante.....	461	Parametri permanenti QR....	264
per controllo esecuzione		Inclinata.....	478	Parametri stringa QS.....	299
programma.....	224	Programmazione del numero di		Predefiniti.....	312
per indicazioni di coordinate.	225	giri.....	467	Programmazione.....	264, 299
per mandrino e refrigerante.	224	Testa a sfacciare.....	480	Verifica.....	276
per traiettorie.....	228	Velocità di avanzamento.....	469	Parametri stringa.....	299
Funzioni speciali.....	328	Lavorazione di tornitura		Assegnazione.....	300
Funzioni traiettoria		inclinata.....	478	Concatenazione.....	301
Principi fondamentali.....	138	Lavorazione orientata all'utensile....	446	Controllo.....	306
cerchi e archi di cerchio....	141	Letture dati di sistema.....	304	Conversione.....	305
principi fondamentali		Letture dei dati di sistema.....	290	Definizione lunghezza.....	307
preposizionamento.....	142	Letture di parametri macchina..	309	Letture dati di sistema.....	304
Funzioni trigonometriche.....	272	Liftoff.....	359	Parametro Q	
		Livello di sviluppo.....	37	Export.....	294
G		Look ahead.....	233	Trasmissione di valori al	
Gestione dati DXF		Lunghezza utensile.....	124	PLC.....	291, 293
selezione posizioni di				Parametro stringa	
				Copia di stringa parziale.....	303

Percorso..... 105

Posizionamento
con piano di lavoro
ruotato..... 227, 403

Posizioni del pezzo..... 87

Postprocessor..... 409

Principi fondamentali..... 72

Profilo
Allontanamento..... 143
Avvicinamento..... 143
Selezione da file DXF..... 429

Programma..... 89
Apertura nuovo..... 93
Configurazione..... 89
strutturazione..... 195

Programma NC..... 89
Configurazione..... 89
Editing..... 97
Strutturazione..... 195

Programmazione CAM..... 408

Programmazione dei movimenti
utensile..... 94

Programmazione di parametri Q
Calcolo del cerchio..... 273
decisioni IF/THEN..... 274
Funzioni aritmetiche di base 269
Funzioni ausiliarie..... 278
Funzioni trigonometriche..... 272
Note per la programmazione 266

Programmazione FK..... 173
Apertura dialogo..... 176
grafica..... 175
possibili immissioni
dati del cerchio..... 181
direzione e lunghezza di
elementi del profilo..... 180
profili chiusi..... 182
punti ausiliari..... 183

Possibilità di inserimento
Riferimenti relativi..... 184
principi fondamentali..... 173
Punto finale..... 180
rette..... 178
traiettorie circolari..... 179

R

Raggio utensile..... 125

Rapido..... 122

Rappresentazione a maschera.. 351

Rappresentazione del programma
NC..... 190

Retta..... **155**, 167

Ripartizione dello schermo
CAD Viewer..... 416

Ripetizione di blocchi di
programma..... 247

Rotazione
Piano di lavoro..... 365

reset..... 369

Rotazione del piano di lavoro... 367

Rotazione piano di lavoro
Programmato..... 365

Rotazione senza assi rotativi... 394

S

Salto
Con GOTO..... 188

Salvataggio dei file service..... 213

Scarico..... 471

Schermo..... 65

Scrittura del logbook..... 294

Selezione della modalità di
tornitura..... 463

Selezione posizioni da DXF..... 434

Selezione unità di misura..... 93

Serie di pezzi..... 268

Sincronizzazione NC con
PLC..... 292, 292

Sistema di guida..... 214

Sistema di riferimento..... 74, 86
Base..... 78
Immissione..... 83
Macchina..... 75
Pezzo..... 79
Piano di lavoro..... 81
Utensile..... 84

Smusso..... 156

Sostituzione di testi..... 102

Sottoprogramma..... 245
Programma NC qualsiasi..... 249

SPEC FCT..... 328

Spigoli aperti M98..... 229

Stampa messaggio..... 290

Stato file..... 108

Strutturazione di programmi
NC..... 195

T

Tabella liberamente definibile
Apertura..... 351
Scrittura..... 352

Tabella pallet..... 442
Applicazione..... 442
Colonne..... 442
Editing..... 444
Inserimento di colonne..... 445
Orientata all'utensile..... 446
Selezione e uscita..... 445

Teach In..... **96**, 155

Tempo di attesa..... **356**, 357, **358**

TNCguide..... 214

Tornitura..... 460
Commutazione..... 463

Touch screen..... 488

Traiettoria circolare..... 160, 168
Con raccordo tangenziale.... 162

Intorno al centro del cerchio
CC..... 159
Intorno al polo..... 168

Traiettoria elicoidale..... 169

Traiettorie
coordinate polari
panoramica..... 166

Trigonometria..... 272

V

Valori prestabiliti di programma 329

Variabili di testo..... 299

Vettore..... 376

Vettore normale alla superficie. 376

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

Sistemi di tastatura di HEIDENHAIN

Contribuiscono a ridurre i tempi passivi e a migliorare l'accuratezza dimensionale dei pezzi finiti.

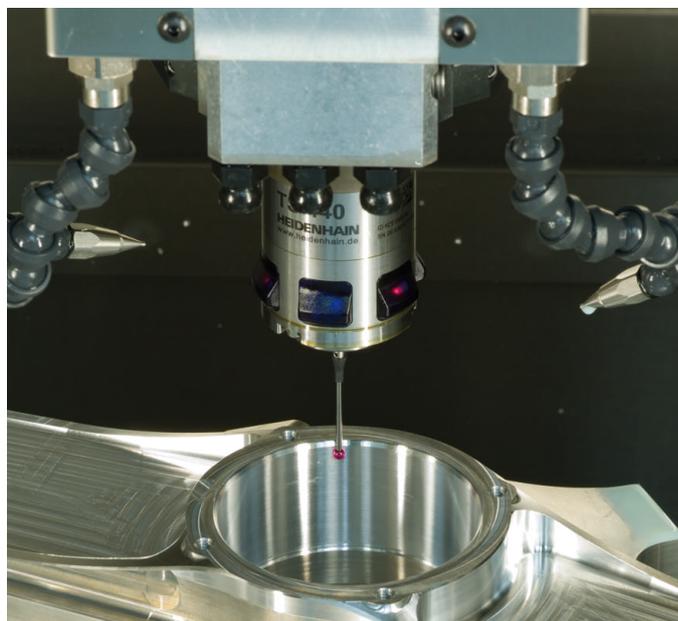
Sistemi di tastatura pezzo

TS 220 trasmissione del segnale via cavo

TS 440, TS 444 trasmissione a infrarossi

TS 640, TS 740 trasmissione a infrarossi

- Allineamento dei pezzi
- Definizione di origini
- Misurazione di pezzi



Sistemi di tastatura utensile

TT 140 trasmissione del segnale via cavo

TT 449 trasmissione a infrarossi

TL Sistemi laser senza contatto

- Misurazione di utensili
- Controllo usura
- Rilevamento rottura utensile

