HEIDENHAIN

TNC 640

Manualul utilizatorului Programarea ISO

Software NC
340590-11
340591-11
340595-11

Română (ro)
01/2021

Dispozitive de control şi afişaje

Taste

Dacă utilizaţi un TNC 640 cu control tactil, puteţi înlocui unele apăsări de taste cu gesturi.

Mai multe informaţii: "Operarea ecranului tactil", Pagina 525

Tastele de pe ecran

Tastă	Funcţie
	Selectaţi configuraţia de ecran
	Comutaţi afişarea între modul de operare a maşinii, modul de programare şi un al treilea desktop
	Taste soft pentru selectarea funcţiilor pe ecran
◁ ▷ △	Comutarea rândurilor de taste soft

Tastatură alfabetică

Tastă	Funcţie
Q W E	Numele fişierelor, comentarii
G F S	Programare DIN/ISO
	Deschideţi meniul HEROS

Moduri de operare a maşinii

Tastă	Funcţie
	Operare manuală
	Roată de mână electronică
	Poziţionare cu introducere manuală de date
	Rulare program, Bloc unic
	Rulare program, Secvenţă integrală

Moduri de programare

Tastă	Funcţie
	Programare
	Rulare test

Introducerea şi editarea axelor de coordonate şi a numerelor

Tastă	Funcţie
X . . . V	Selectaţi axele de coordonate sau introduceţi-le în programul NC
0 . . . 9	Numere
. −/+	Separator zecimal / Semn algebric invers
P I	Introducerea coordonatelor polare / Valori incrementale
Q	Programare parametru Q/ Stare parametru Q
	Capturarea poziţiei reale
NO ENT	Salt peste întrebări, ştergere cuvinte
ENT	Confirmare intrare şi reluare dialog
END	Încheiaţi blocul NC şi opriţi introducerea de date
CE	Ştergerea valorilor sau a mesajului de eroare
DEL	Abandonare dialog, ştergere secţiune de program

Funcţii scule

Tastă	Funcţie
TOOL DEF	Definiţi datele sculei în programul NC
TOOL CALL	Apelare date sculă

Gestionarea programelor NC şi a fişierelor, funcţii control

Tastă	Funcţie
PGM MGT	Selectaţi sau ştergeţi programe NC sau fişiere, transfer extern de date
PGM CALL	Definire apelare program, selectare origine şi tabele de puncte
MOD	Selectare funcţii MOD
HELP	Afişare texte de asistenţă pentru mesaje de eroare NC, apelare TNCguide
ERR	Afişare globală mesaje de eroare curente
CALC	Afişează calculatorul
SPEC FCT	Afişare funcţii speciale
	Nealocat în prezent

Taste de navigare

Tastă	Funcţie
↑ ←	Poziţionaţi cursorul
GOTO	Accesaţi direct blocurile NC, cicluri-le şi funcţiile parametrilor
HOME	Navigaţi la începutul programului sau al tabelului
END	Navigaţi la sfârşitul programului sau al rândului din tabel
PG UP	Navigarea la pagina anterioară
PG DN	Navigarea la pagina următoare
	Selectarea următoarei file din formulare
	Deplasarea în sus/jos cu un buton sau o casetă de dialog

Repetări de cicluri, subprograme şi secţiuni de program

Tastă	Funcţie
TOUCH PROBE	Definire cicluri palpator
CYCL DEF / CYCL CALL	Definire şi apelare cicluri
LBL SET / LBL CALL	Introduceţi şi apelaţi subprograme şi repetări de secţiuni de program
STOP	Introduceţi oprirea programului într-un program NC

Programarea contururilor de trasee

Tastă	Funcţie
APPR DEP	Apropierea şi îndepărtarea de contur
FK	Programare contur liber FK
L	Linie dreaptă
CC	Centru/Pol de cerc pentru coordo-nate polare
C	Arc circular cu centru
CR	Arc circular cu rază
CT	Arc de cerc cu tranziţie tangenţială
CHF / RND	Arc şanfren/rotunjire

Potenţiometru pentru viteza de avans şi viteza broşei

Viteza de avans	Viteză broşă

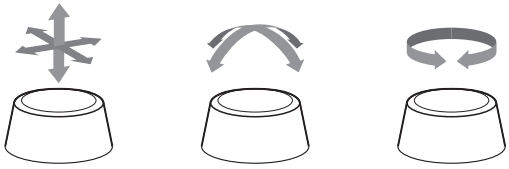
Mouse 3-D

Este disponibil un mouse HEIDENHAIN 3-D în completarea tastaturii.

Mouse-ul 3-D vă permite să manevraţi obiectele la fel de intuitiv ca şi cum le-aţi ţine în mâini.

Acest lucru este posibil prin mişcarea simultană liberă în şase grade:

- Deplasare 2-D în planul XY
- Rotaţie 3-D în jurul axelor X, Y şi Z
- Mărire sau micşorare



Aceste opţiuni sporesc uşurinţa în utilizare în special în următoarele aplicaţii:

- Import CAD
- Simulare de îndepărtare a materialului
- Aplicaţii 3-D ale unui PC extern pe care îl puteţi utiliza pe baza sistemului de control bazat pe opţiunea software **133** (**Gestionare desktop la distanţă**)

Cuprins

1 Noţiuni fundamentale 31
2 Primii paşi 51
3 Noţiuni fundamentale 69
4 Scule 125
5 Programare contururi 141
6 Asistenţă programare 191
7 Funcţii auxiliare 223
8 Subprogramele şi repetiţiile de secţiuni de program 243
9 Programare parametri Q 261
10 Funcţii speciale 331
11 Prelucrarepe mai multe axe 387
12 Transfer de date din fişierele CAD 443
13 Mese mobile 467
14 Strunjire 485
15 Rectificare 517
16 Operarea ecranului tactil 525
17 Tabele şi prezentări generale 537

1 Noţiuni fundamentale 31

1.1 Despre acest manual 32

1.2 Model, software şi caracteristici control 34

Opţiuni software 36

Funcții noi 34059x-11 40

2 Primii paşi 51

2.1 Prezentare generală 52

2.2 Pornirea maşinii 53

Confirmarea întreruperii alimentării cu energie şi 53

2.3 Programarea primei piese 54

Selectarea modului de operare 54
Comenzile şi afişajele importante 54
Crearea unui program NC nou/gestionarea fişierelor 55
Definirea unei piese de prelucrat brute 56
Configuraţie program 57
Programarea unui contur simplu 58
Crearea unui program de ciclu 64

3 Noţiuni fundamentale ... 69

3.1 TNC 640 ... 70

HEIDENHAIN Klartext şi DIN/ISO ... 70
Compatibilitate ... 70

3.2 Unitatea de afişare vizuală şi panoul de operare ... 71

Ecran de afişare ... 71
Setarea configurației ecranului ... 72
Panou de control ... 72
Spaţiu de lucru extins compact ... 73

3.3 Moduri de operare ... 76

Operarea manuală şi Roata de mână electronică ... 76
Poziţionarea cu Introducere manuală de date ... 76
Programare ... 77
Rulare test ... 77
Rulare program, Secvenţă completă şi Rulare program, Bloc unic ... 78

3.4 Noţiuni fundamentale despre NC ... 79

Dispozitivele de codare a poziției și marcajele de referință ... 79
Axele programabile ... 79
Sisteme de referință ... 80
Denumirea axelor la maşinile de frezat ... 92
Coordonate polare ... 92
Poziţiile absolute şi incrementale ale piesei de prelucrat ... 93
Selectarea presetării ... 94

3.5 Deschidere şi introducere Programe NC ... 95

Structura unui program NC în formatul DIN/ISO ... 95
Definirea piesei brute: G30/G31 ... 96
Crearea unui nou program NC ... 99
Programarea mișcărilor sculei în DIN/ISO ... 100
Capturarea poziţiei reale ... 101
Editarea unui program NC ... 102
Funcţia de căutare a sistemului de control ... 106

3.6 Gestionar de fişiere ... 108

Fișiere ... 108
Afişarea fişierelor generate extern la sistemul de control ... 110
Directoare ... 110
Căi ... 110
Prezentare generală: Funcţiile gestionarului de fişiere ... 111
Apelarea gestionarului de fişiere ... 112
Selectarea driverelor, directoarelor și fișierelor ... 113
Crearea unui director nou ... 115
Crearea unui fişier nou ... 115

Copierea unui singur fişier..... 115
Copierea fişierelor într-un alt director..... 116
Copierea unui tabel..... 117
Copierea unui director..... 118
Selectarea unuia din ultimele fişiere selectate..... 118
Ştergerea unui fişier..... 119
Ştergerea unui director..... 119
Etichetarea fişierelor..... 120
Redenumirea unui fişier..... 121
Sortarea fişierelor..... 121
Funcţii suplimentare..... 122

4 Scule....125

4.1 Introducerea datelor referitoare la sculă....126

Viteză de avans F....126
Viteza S a broşei....127

4.2 Datele sculei....128

Cerinţele pentru compensarea sculei....128
Numărul sculei, numele sculei....128
Lungimea sculei L....128
Raza sculei R....130
Valori delta pentru lungimi şi raze....130
Introducerea datelor sculei în programul NC....130
Apelare date sculă....131
Schimbarea sculei....133

4.3 Compensarea sculei....136

Introducere....136
Compensarea lungimii sculei....136
Compensarea razei sculei....137

5 Programare contururi ... 141

5.1 Mişcările sculei ... 142

Funcţii de conturare ... 142
Programare contur liber FK ... 142
Funcţie auxiliară M ... 142
Subprogramele şi repetiţiile de secţiuni de program ... 143
Programarea cu parametri Q ... 143

5.2 Noţiuni fundamentale despre funcţiile de conturare ... 144

Programarea deplasărilor sculei şi a prelucrării piesei de prelucrat ... 144

5.3 Apropierea şi îndepărtarea de un contur ... 147

Punct de pornire şi punct final ... 147
Apropierea şi îndepărtarea tangenţială ... 149
Prezentare generală: Tipuri de trasee pentru apropiere şi îndepărtare de contur ... 150
Poziţii importante de apropiere şi îndepărtare ... 151
Apropierea în linie dreaptă cu conexiune tangenţială: APPR LT ... 153
Apropierea în linie dreaptă perpendicular pe primul punct de contur: APPR LN ... 153
Apropierea pe un traseu circular cu conexiune tangenţială: APPR CT ... 154
Apropierea pe un traseu circular cu racordare tangenţială de la o linie dreaptă la contur: APPR LCT ... 155
Îndepărtarea în linie dreaptă cu conexiune tangenţială: DEP LT ... 156
Îndepărtarea în linie dreaptă perpendicular pe ultimul punct de contur: DEP LN ... 156
Îndepărtare pe un traseu circular cu conectare tangenţială: DEP CT ... 157
Îndepărtarea pe un arc de cerc racordat tangenţial la contur şi o linie dreaptă: DEP LCT ... 157

5.4 Contururi de traseu – Coordonate carteziene ... 158

Prezentarea generală a funcţiilor de conturare ... 158
Programarea funcţiilor traseului ... 158
Linie dreaptă cu avans transversal rapid G00 sau linie dreaptă cu viteză de avans F G01 ... 159
Introducerea unui şanfren între două linii drepte ... 160
Colţuri rotunjite G25 ... 161
Centrul cercului I, J ... 162
Arc circular în jurul centrului cercului ... 163
Arc circular G02/G03/G05 cu rază fixă ... 164
Arc circular G06 cu tranziţie tangenţială ... 166
Exemplu: Deplasări liniare şi şanfrenări cu coordonate carteziene ... 167
Exemplu: Deplasări circulare cu coordonate carteziene ... 168
Exemplu: Cerc complet cu coordonate carteziene ... 169

5.5 Contururi de traseu – Coordonate polare ... 170

Prezentare generală ... 170
Originea pentru coordonate polare: polul I, J ... 170
Linie dreaptă în avans transversal rapid G10 sau linie dreaptă cu viteză de avans F G11 ... 171
Traseu circular G12/G13/G15 în jurul polului I, J ... 172
Cerc G16 cu conexiune tangenţială ... 172

Suprafaţă elicoidală....173
Exemplu: Deplasare liniară cu coordonate polare....175
Exemplu: Suprafaţă elicoidală....176

5.6 Contururile traseului – programarea de contururi libere FK....177

Noţiuni fundamentale....177
Definirea planului de lucru....178
Grafică de programare FK....179
Iniţierea dialogului FK....180
Pol pentru programare FK....180
Programarea liberă a liniilor drepte....181
Programarea liberă a traseelor circulare....182
Posibilităţi de intrare....183
Puncte auxiliare....186
Date relative....187
Exemplu: Programare FK 1....189

6 Asistenţă programare ... 191

6.1 Funcţia GOTO ... 192
Utilizarea tastei GOTO ... 192

6.2 Afişarea programelor NC ... 194
Evidenţierea sintaxei ... 194
Bara de navigare ... 194

6.3 Adăugarea comentariilor ... 195
Aplicaţie ... 195
Introducerea comentariilor în timpul programării ... 195
Inserarea comentariilor după introducerea programului ... 195
Introducerea unui comentariu într-un bloc NC separat ... 195
Convertirea unui bloc NC existent în comentariu ... 196
Funcţiile pentru editarea unui comentariu ... 196

6.4 Editarea liberă a unui program NC ... 197

6.5 Omiterea blocurilor NC ... 198
Introduceţi o bară oblică (/) ... 198
Ştergeţi bara oblică (/) ... 198

6.6 Structurarea programelor NC ... 199
Definiţie şi aplicaţii ... 199
Afişarea ferestrei de structură a programului / Schimbarea ferestrei active ... 199
Inserarea unui bloc de structurare în fereastra programului ... 200
Selectarea blocurilor în fereastra de structură a programului ... 200

6.7 Calculator ... 201
Utilizarea ... 201

6.8 Calculator pentru datele de aşchiere ... 203
Aplicaţie ... 203
Lucrul cu tabelele cu date de aşchiere ... 205

6.9 Programarea graficii ... 207
Activarea şi dezactivarea graficii de programare ... 207
Generarea unui grafic pentru un program NC existent ... 208
Afişarea numărului de bloc PORNIT/OPRIT ... 208
Ştergerea graficului ... 208
Afişarea liniilor grilei ... 209
Mărirea sau reducerea detaliilor ... 209

6.10 Mesaje de eroare ... 210
Afişarea erorilor ... 210
Deschiderea ferestrei de erori ... 210

Mesaje de eroare detaliate..... 211
Tasta soft INFORMAŢII INTERNE..... 211
Tasta soft FILTRU.....212
Tasta soft ACTIVATI SALVAREA AUTOMATA..... 212
Ştergerea erorilor.....213
Jurnalul de erori.....214
Jurnalul apăsărilor de taste.....215
Texte informative.....216
Salvarea fişierelor de service.....216
Închiderea ferestrei de erori..... 216

6.11 Sistemul de asistenţă TNCguide raportat la sistem.....217

Utilizare..... 217
Lucrul cu TNCguide.....218
Descărcarea fişierelor de asistenţă curente.....222

7 Funcţii auxiliare....223

7.1 Introducerea funcţiilor auxiliare M şi STOP.... 224

Elementelor de bază.... 224

7.2 Funcţii auxiliare pentru verificarea rulării programului, a broşei şi a lichidului de răcire.... 225

Prezentare generală.... 225

7.3 Funcţii auxiliare pentru introducerea coordonatelor....226

Programarea coordonatelor cu referinţe ale maşinii: M91/M92....226
Deplasarea pe poziţii într-un sistem de coordonate neînclinat cu un plan de lucru înclinat: M130.... 228

7.4 Funcţii auxiliare pentru comportarea pe traseu.... 229

Prelucrare în paşi mici de contur: M97....229
Prelucrarea colţurilor de contururi deschise: M98.... 230
Factor de viteză de avans pentru mişcări de pătrundere: M103.... 231
Viteză de avans în milimetri pe rotaţie a broşei: M136.... 232
Viteza de avans pentru arce de cerc: M109/M110/M111....232
Precalcularea contururilor compensate la nivel de rază (ANTICIPARE): M120....234
Suprapunerea poziţionării cu roata de mână în timpul execuţiei programului: M118....236
Retragerea de la contur în direcţia axei sculei: M140....238
Oprirea monitorizării palpatorului: M141.... 240
Ștergere rotație de bază: M143.... 240
Retragerea automată a sculei din contur la o oprire NC: M148....241
Rotunjirea colţurilor: M197.... 242

8 Subprogramele şi repetiţiile de secţiuni de program ... 243

8.1 Etichetarea repetiţiilor de subprograme şi de secţiuni de programe ... 244
Etichetă ... 244

8.2 Subprograme ... 245
Secvenţa de operare ... 245
Note de programare ... 245
Programarea subprogramului ... 246
Apelarea unui subprogram ... 246

8.3 Repetările unei secţiuni de program ... 247
Eticheta G98 ... 247
Secvenţa de operare ... 247
Note de programare ... 247
Programarea unei repetări de secţiune de program ... 248
Apelarea unei repetări de secţiune de program ... 248

8.4 Apelarea unui program NC extern ... 249
Prezentare generală a tastelor soft ... 249
Secvenţa de operare ... 250
Note de programare ... 250
Apelarea unui program NC extern ... 251

8.5 Imbricare ... 253
Tipuri de imbricări ... 253
Adâncime de grupare ... 253
Subprogram în interiorul unui subprogram ... 254
Repetarea repetărilor secţiunilor de program ... 255
Repetarea unui subprogram ... 256

8.6 Exemple de programare ... 257
Exemplu: Frezarea unui contur în mai multe avansuri ... 257
Exemplu: Grupuri de găuri ... 258
Exemplu: Grup de găuri cu mai multe scule ... 259

9 Programare parametri Q 261

9.1 Principiul şi prezentarea generală a funcţiilor 262
Tipuri de parametri Q 263
Note de programare 265
Apelarea funcţiilor parametrului Q 266

9.2 Familii de piese - Parametri Q în loc de valori numerice 267
Aplicaţie 267

9.3 Descrierea contururilor cu funcţii matematice 268
Aplicaţie 268
Prezentare generală 268
Programarea operaţiilor fundamentale 269

9.4 Funcţii trigonometrice 271
Definiţii 271
Programarea funcţiilor trigonometrice 271

9.5 Calculele cercului 273
Aplicaţie 273

9.6 Decizii dacă-atunci cu parametri Q 274
Aplicaţie 274
Condiţii salt 274
Programarea deciziilor dacă-atunci 276

9.7 Introducerea directă a formulelor 277
Introducerea formulelor 277
Reguli pentru formule 277
Prezentare generală 279
Exemplu: funcţie trigonometrică 281

9.8 Verificarea şi modificarea parametrilor Q 282
Procedură 282

9.9 Funcţii suplimentare 284
Prezentare generală 284
D14 – Afişarea mesajelor de eroare 285
D16 – Generare formatată conţinând text şi valori ale parametrilor Q 291
D18 – Citirea datelor sistemului 299
D19 – Se transferă valori la PLC 300
D20 – Sincronizare NC şi PLC 300
D29 – Transferare valori la PLC 301
D37 – EXPORT 301
D38 – Trimitere informaţii de la programul NC 302

9.10 Parametri de şir ... 304

Funcţii de procesare a şirurilor ... 304
Alocare parametri de tip şir ... 305
Concatenarea parametrilor de şir ... 306
Conversia unei valori numerice într-un parametru de şir ... 307
Copierea unui subşir dintr-un parametru şir ... 308
Citirea datelor sistemului ... 309
Conversia unui parametru de tip şir la o valoare numerică ... 310
Testarea unui parametru şir ... 311
Găsirea lungimii unui parametru şir ... 312
Compararea priorităţii alfabetice ... 313
Citirea parametrilor maşinii ... 314

9.11 Parametrii Q preasignaţi ... 317

Valori de la PLC: Q100 la Q107 ... 317
Rază sculă activă: Q108 ... 317
Axa sculei: Q109 ... 318
Starea broşei: Q110 ... 318
Agentul de răcire pornit/oprit: Q111 ... 318
Factorul de suprapunere: Q112 ... 318
Unitatea de măsură pentru dimensiunile din programul NC: Q113 ... 318
Lungimea sculei: Q114 ... 319
Coordonatele după sondarea din timpul rulării programului ... 319
Diferența dintre valoarea efectivă și cea nominală în timpul măsurării automate a sculei; de exemplu, cu TT 160 ... 319
Înclinarea planului de lucru cu unghiurile piesei de prelucrat: Coordonate calculate de sistemul de control pentru axele rotative ... 319
Rezultate de măsurare din ciclurile de palpare ... 320
Verificarea situaţiei configurării: Q601 ... 322

9.12 Exemple de programare ... 323

Exemplu: Rotunjirea unei valori ... 323
Exemplu: Elipsă ... 324
Exemplu: Cilindru concav prelucrat cu Freză sferică ... 326
Exemplu: Sferă convexă prelucrată cu freză frontală ... 328

10 Funcţii speciale ... 331

10.1 Prezentare generală a funcţiilor speciale ... 332
Meniul principal pentru funcţiile speciale SPEC FCT ... 333
Meniul valorilor presetate ale programului ... 334
Meniul pentru funcţii de prelucrare contur şi puncte ... 334
Meniu pentru definirea diferitelor funcţii DIN/ISO ... 335

10.2 Mod funcție ... 336
Programare mod funcție ... 336
Setarea modului funcţiei ... 336

10.3 Monitorizarea dinamică a coliziunilor (opţiunea 40) ... 337
Funcţie ... 337
Activarea şi dezactivarea monitorizării coliziunilor în programul NC ... 338

10.4 Reglajul adaptabil automat al avansului (AFC) (opţiunea 45) ... 340
Aplicație ... 340
Definirea setărilor AFC de bază ... 341
Programarea AFC ... 344

10.5 Prelucrare cu cinematica polară ... 346
Prezentare generală ... 346
Activarea FUNCŢIEI POLARKIN ... 347
Dezactivarea FUNCŢIEI POLARKIN ... 350
Exemplu: cicluri SL în cinematică polară ... 351

10.6 Definirea funcţiilor DIN/ISO ... 352
Prezentare generală ... 352

10.7 Definiţia unei decalări de origine ... 353
Prezentare generală ... 353

10.8 Modificarea presetărilor ... 354
Activarea unei presetări ... 354
Copierea unei presetări ... 355
Corectarea unei presetări ... 355

10.9 Tabel compensare ... 357
Aplicație ... 357
Tipuri de tabele de compensare ... 357
Crearea unui tabel de compensare ... 358
Activați tabelul de compensare ... 359
Editarea unui tabel de compensare în timpul rulării programului ... 360

10.10 Accesarea valorilor din tabel ... 361
Aplicaţie ... 361

Citirea unei valori din tabel ... 362
Scrierea unei valori în tabel ... 363
Adăugarea unei valori în tabel ... 364

10.11 Monitorizarea componentelor maşinii configurate (opţiunea 155) ... 365

Aplicaţie ... 365
Începerea monitorizării ... 365

10.12 Definirea unui contor ... 366

Aplicaţie ... 366
Definiţi FUNCTION COUNT ... 367

10.13 Crearea fişierelor text ... 368

Aplicaţie ... 368
Deschiderea şi închiderea fişierelor text ... 368
Editarea textelor ... 369
Ştergerea şi reinserarea caracterelor, cuvintelor şi liniilor ... 369
Editarea blocurilor text ... 370
Găsirea porţiunilor de text ... 371

10.14 Tabelele liber definibile ... 372

Noţiuni fundamentale ... 372
Crearea unui tabel liber definibil ... 372
Editarea formatului de tabel ... 373
Comutarea între vizualizarea de tabel şi cea de formular ... 375
D26 – Deschideţi un tabel care poate fi definit liber ... 375
D27: Scrieţi într-un tabel ce poate fi definit liber ... 376
D28 – Citirea dintr-un tabel liber definibil ... 377
Adaptarea formatului tabelului ... 377

10.15 Viteza în impulsuri a broşei FUNCTION S-PULSE ... 378

Programarea unei viteze în impulsuri a broşei ... 378
Resetarea vitezei în impulsuri a broşei ... 379

10.16 Durata de temporizare FUNCŢIA AVANS ... 380

Programarea timpului de temporizare ... 380
Resetarea timpului de temporizare ... 381

10.17 Durata de temporizare – FUNCŢIA TEMPORIZARE ... 382

Programarea timpului de temporizare ... 382

10.18 Retragere sculă la oprire NC: FUNCTION LIFTOFF ... 383

Programarea ridicării sculei cu FUNCTION LIFTOFF ... 383
Resetarea funcţiei de ridicare ... 385

11 Prelucrarepe mai multe axe....387

11.1 Funcţii pentru prelucrarea pe mai multe axe....388

11.2 Funcţia PLAN: Înclinarea planului de lucru (opţiune software 8)....389

Introducere....389
Prezentare generală....391
Definirea funcţiei PLAN....392
Afişare poziţie....392
Resetarea funcţiei PLAN....393
Definirea planului de lucru cu unghiul spaţial: PLAN SPAŢIAL....394
Definirea planului de lucru cu unghiul de proiecţie: PLANE PROJECTED....396
Definind planul de lucru cu unghiul Euler: PLAN EULER....398
Definirea planului de lucru cu doi vectori: VECTOR PLAN....400
Definirea planului de prelucrare prin trei puncte: PUNCTE PLAN....403
Definirea planului de lucru prin intermediul unui singur unghi spaţial incremental: PLAN RELATIV....405
Înclinarea planului de lucru cu unghiul axial: PLAN AXIAL....406
Specificarea comportamentului la poziționare al funcției PLAN....408
Înclinare automată la poziție MUTARE/STRUNJIRE/STAȚIONARE....409
Selecţia posibilităţilor de înclinare SYM (SEQ) +/–....412
Selectarea tipului de transformare....415
Înclinarea planului de lucru fără axele rotative....418

11.3 Prelucrare cu scula înclinată într-un plan înclinat (opţiunea 9)....419

Funcţie....419
Prelucrarea cu scula înclinată prin avansul transversal incremental al unei axe rotative....419

11.4 Funcţii auxiliare pentru axele rotative....420

Viteză de avans în mm/min pe axele rotative A, B, C: M116 (opţiunea 8)....420
Avans cu traseu mai scurt pe axe rotative: M126....421
Reducerea afişării unei axe rotative la o valoare mai mică de 360°: M94....422
Menţine poziţia vârfului sculei pe durata poziţionării axelor de înclinare (TCPM): M128 (opţiunea 9)....423
Selectarea axelor înclinate: M138....425
Compensarea cinematicii maşinii pentru poziţiile REALĂ/NOMINALĂ de la sfârşitul blocului: M144 (opţiunea 9)....426

11.5 FUNCŢIA TCPM (opţiunea 9)....427

Funcţie....427
Definirea FUNCTION TCPM....428
Efectul asupra vitezei de avans programate....428
Interpretarea coordonatelor axei rotative programate....429
Interpolarea orientării între poziția de început și cea de sfârșit....430
Selecţia unui punct de referinţă a sculei şi a unui centru de rotaţie....431
Resetarea FUNCȚIE TCPM....432

11.6 Frezarea periferică: Compensarea razei 3-D cu M128 şi compensarea razei (G41/G42)..... 433

Aplicaţie.....433
Interpretarea traseului programat.....434
Compensare 3-D a razei în funcţie de unghiul de contact al sculei (opţiunea 92).....435

11.7 Executarea programelor CAM.....437

Din modelul 3-D în programul NC..... 437
Consideraţii necesare pentru configurarea post-procesorului.....438
Reţineţi următoarele specificaţii privind programarea CAM:.....440
Posibilitățile de intervenție a utilizatorului pe sistemul de control..... 442
Controlul ADP al mişcării..... 442

12 Transfer de date din fişierele CAD 443

12.1 Configuraţia de ecran a vizualizatorului CAD 444

Elemente fundamentale ale vizualizatorului CAD 444

12.2 Import CAD (opțiunea 42) 445

Aplicaţie 445
Utilizarea vizualizatorului CAD 446
Deschiderea fişierului CAD 446
Setări de bază 447
Setarea straturilor 449
Setarea unei presetări 450
Setarea originii 453
Selectarea şi salvarea unui contur 457
Selectarea şi salvarea poziţiilor de prelucrare 462

13 Mese mobile ... 467

13.1 Gestionarea meselor mobile ... 468

Aplicaţie ... 468
Selectarea tabelului mesei mobile ... 471
Inserarea sau ştergerea coloanelor ... 471
Noţiuni fundamentale privind prelucrarea în funcţie de sculă ... 472

13.2 Manager grupuri de procese (opţiunea 154) ... 474

Aplicaţie ... 474
Elemente de bază ... 474
Deschiderea managerului de grupuri de procese ... 478
Crearea unei liste de joburi ... 480
Editarea unei liste de sarcini ... 482

14 Strunjire.....485

14.1 Operaţiile de strunjire la maşinile de frezat (opţiunea 50).....486

Introducere.....486
Compensarea razei sculei TRC.....487

14.2 Funcţii de bază (opţiunea 50).....489

Comutarea între modurile de frezare și strunjire.....489
Afișarea grafică a operațiilor de strunjire.....491
Programarea vitezei broşei.....492
Viteză de avans.....493

14.3 Funcţiile programului de strunjire (opţiunea 50).....494

Compensarea sculei în programul NC.....494
Canelarea şi subtăierea.....496
Actualizarea formei piesei brute TURNDATA BLANK.....502
Strunjire înclinată.....504
Strunjire simultană.....507
Utilizarea unei glisiere frontale.....509
Monitorizarea forţei aşchietoare cu funcţia AFC.....513

15 Rectificare 517

15.1 Operațiuni de rectificare pe mașini de frezat (opțiunea 156) 518

Introducere 518

Rectificare matriță 519

15.2 Preparare (opțiunea 156) 521

Noțiuni fundamentale privind operația de preparare 521

Prepararea simplificată 521

Programarea cu FUNCTION DRESS 522

16 Operarea ecranului tactil 525

16.1 Ecran/Monitor şi funcţionare 526

Ecran tactil 526
Panoul de operare 526

16.2 Gesturi 528

Prezentare generală a gesturilor posibile 528
Navigarea în tabel şi în programele NC 529
Operarea simulării 530
Operarea vizualizatorului CAD 531

17 Tabele şi prezentări generale ... 537

17.1 Date de sistem ... 538

Lista de funcții D18 ... 538
Comparaţie: Funcţiile D18 ... 576

17.2 Tabele de prezentare generală ... 580

Funcţii auxiliare ... 580
Funcţii utilizator ... 582

17.3 Diferenţe între TNC 640 şi iTNC 530 ... 585

Comparaţie: Software PC ... 585
Comparaţie: Funcţii utilizator ... 585
Comparaţie: Funcţii auxiliare ... 590
Comparație: Ciclurile palpatorului în modurile de operare Operare manuală și Roată de mână electronică ... 592
Comparaţie: Diferenţe în programare ... 593
Comparaţie: Diferenţe în rularea testului, funcţionalitate ... 596
Comparaţie: Diferenţe în rularea testului, operare ... 597
Comparaţie: Diferenţe la staţia de programare ... 597

17.4 Prezentarea generală a funcţiei DIN/ISO TNC 640 ... 598

1

Noţiuni fundamentale

1.1 Despre acest manual

Măsuri de siguranţă

Respectaţi toate măsurile de siguranţă indicate în acest document şi în documentaţia furnizată de producătorul maşinii-unelte!

Atenţionările reprezintă avertismente legate de utilizarea software-ului şi dispozitivelor şi oferă informaţii privind evitarea riscurilor. Acestea sunt clasificate în funcţie de gravitatea pericolelor şi sunt împărţite în următoarele grupuri:

⚠ PERICOL

Indicaţia **Pericol** indică riscuri la adresa oamenilor. Dacă nu urmaţi instrucţiunile de evitare a acestor riscuri, **vor avea loc accidente soldate cu vătămări corporale grave sau chiar mortale**.

⚠ AVERTISMENT

Indicația **Avertisment** indică riscuri la adresa oamenilor. Dacă nu urmați instrucțiunile de evitare a acestor riscuri, **pot avea loc accidente soldate cu vătămări corporale grave sau deces**.

⚠ ATENŢIE

Indicaţia **Atenţie** indică riscuri la adresa oamenilor. Dacă nu urmaţi instrucţiunile de evitare a acestor riscuri, **pot avea loc accidente soldate cu vătămări corporale minore sau moderate**.

ANUNŢ

Indicaţia **Anunţ** indică riscuri la adresa bunurilor sau datelor. Dacă nu urmaţi instrucţiunile de evitare a acestor riscuri, **pot avea loc incidente ale căror consecinţe nu implică vătămări corporale, cum ar fi pagubele materiale**.

Ordinea informaţiilor în atenţionări

Toate atenţionările includ următoarele patru secţiuni:

- Cuvânt-semnal care indică gravitatea pericolului
- Tipul şi sursa pericolului
- Consecinţele ignorării pericolului, de ex.: „Există riscul de coliziune în timpul operaţiilor de prelucrare ulterioare”
- Măsura corectivă – măsuri de prevenire a pericolului

Notele informative

Respectaţi notele informative furnizate în cadrul acestor instrucţiuni pentru a asigura funcţionarea fiabilă şi eficientă a software-ului.
În cadrul acestor instrucţiuni, veţi găsi următoarele note informative:

	Simbolul „informaţii” indică un **sfat**. Un sfat conţine informaţii suplimentare sau complementare importante.

	Acest simbol impune respectarea indicaţiilor de siguranţă ale producătorului maşinii. Simbolul face referire şi la funcţiile specifice ale maşinii. Posibilele pericole pentru operator şi maşină sunt descrise în manualul maşinii.

	Simbolul „carte” reprezintă o **referinţă** la documente externe, cum ar fi documentaţia oferită de producătorul maşinii unelte sau de alţi furnizori.

Doriţi să vizualizaţi modificările efectuate sau aţi identificat erori?

Ne străduim continuu să ne îmbunătăţim documentaţia pentru dvs. Vă rugăm să ne susţineţi prin trimiterea solicitărilor dvs. la următoarea adresă de e-mail:

tnc-userdoc@heidenhain.de

1.2 Model, software şi caracteristici control

Acest manual descrie funcţiile de programare oferite de sistemele de control, începând cu următoarele versiuni software NC.

Model control	Versiune software NC
TNC 640	340590-11
TNC 640 E	340591-11
TNC 640 Staţia de programare	340595-11

Sufixul E indică versiunea de export a controlului. Următoarea opțiune software este indisponibilă sau este disponibilă numai într-o măsură limitată în versiunea pentru export:

- Set de funcţii avansate 2 (opţiunea 9) limitat la interpolarea cu patru axe

Producătorul maşinii unelte adaptează caracteristicile utilizabile ale sistemului de control la maşina sa, configurând parametrii corespunzători ai maşinii. Este posibil ca unele funcţii descrise în acest manual să nu se regăsească printre caracteristicile oferite de control pentru maşina unealtă.

Funcţiile de control care ar putea să nu fie disponibile pentru maşina dvs. includ:

- Măsurare sculă cu TT

Pentru a afla despre caracteristicile reale ale maşinii dvs., vă rugăm să contactaţi fabricantul maşinii.

Majoritatea producătorilor de maşini, ca şi HEIDENHAIN, oferă cursuri de programare pentru dispozitivele de control HEIDENHAIN. Participarea la unul dintre aceste cursuri este recomandată pentru a vă familiariza cu funcţiile dispozitivului de control.

Manualul utilizatorului pentru programarea ciclurilor de prelucrare:

Toate funcţiile furnizate de ciclurile de prelucrare sunt descrise în Manualul de utilizare pentru **Programarea ciclurilor de prelucrare**. Contactaţi HEIDENHAIN dacă aveţi nevoie de acest manual de utilizare.
ID: 1303406-xx

Manualul utilizatorului pentru programarea ciclurilor de măsurare pentru piese de prelucrat şi scule:

Toate funcţiile furnizate de ciclurile palpatorului sunt descrise în Manualul de utilizare pentru **programarea ciclurilor de măsurare pentru piese de prelucrat şi scule**. Contactaţi HEIDENHAIN dacă aveţi nevoie de acest manual de utilizare.
ID: 1303409-xx

Manualul utilizatorului pentru configurarea, testarea şi executarea programelor NC:

Toate informaţiile privind configurarea maşinii şi testarea şi executarea programelor NC sunt incluse în Manualul utilizatorului pentru **configurarea, testarea şi executarea programelor NC**. Contactați HEIDENHAIN dacă aveți nevoie de acest manual de utilizare.
ID: 1261174-xx

Opţiuni software

TNC 640 prezintă numeroase opţiuni software care pot fi activate de producătorul maşinii-unelte. Opţiunile respective oferă funcţiile enumerate mai jos:

Axă adiţională (opţiunile 0-7)	
Axă adiţională	Bucle adiţionale de control 1-8
Set de funcţii avansate 1 (opţiunea 8)	
Grupul 1 de funcţii extinse	**Prelucrarea cu mese rotative** ■ Contururi cilindrice ca pentru două axe ■ Viteza de avans în lungime pe minut **Conversiile coordonatelor:** Înclinarea planului de lucru
Set de funcţii avansate 2 (opţiunea 9)	
Grupul 2 de funcţii extinse Licenţă de export obligatorie	**Prelucrare 3-D:** ■ Compensarea 3-D a sculei prin vectori normali la suprafaţă ■ Utilizarea roţii de mână electronice pentru modificarea unghiului capului pivotant în timpul rulării programului fără a afecta poziţia vârfului sculei (TCPM = Tool Center Point Management – Gestionare punct de vârf al sculei) ■ Menţinerea sculei perpendiculară pe contur ■ Compensarea razei sculei normală pe direcţia sculei ■ Avans manual în sistemul axei active a sculei **Interpolare:** Liniar pe > 4 axe (licenţă de export obligatorie)
HEIDENHAIN DNC (opţiunea 18)	
	Comunicarea cu aplicații PC externe prin componenta COM
Monitorizarea dinamică împotriva coliziunilor – DCM (opţiunea 40)	
Monitorizare dinamică a coliziunilor	■ Producătorul maşinii defineşte obiectele care vor fi monitorizate ■ Avertisment în timpul operării manuale ■ Monitorizarea coliziunilor în modul Rulare test ■ Întreruperea programului în timpul operării automate ■ Include monitorizarea mişcărilor în 5 axe
Import CAD (opţiunea 42)	
Import CAD	■ Compatibilitatea cu DXF, STEP şi IGES ■ Adoptarea contururilor şi modelelor de puncte ■ Specificare simplă şi convenabilă a presetărilor ■ Selectarea caracteristicilor grafice ale secţiunilor de contur din programe conversaţionale
Setări globale PGM – GPS (opţiunea 44)	
Setări de program globale	■ Suprapunerea transformărilor de coordonate în timpul rulării programului ■ Suprapunere roată de mână

Controlul avansului adaptabil – AFC (opţiunea 45)	
Controlul avansului adaptabil	**Frezare:** ■ Înregistrarea puterii efective a broşei cu ajutorul unei tăieri de probă ■ Definirea limitelor controlului automat al vitezei de avans ■ Control complet automat al avansului în timpul rulării programului **Strunjire (opţiunea 50):** ■ Monitorizarea forţei de aşchiere în timpul prelucrării
KinematicsOpt (opţiunea 48)	
Optimizarea cinematicii maşinii	■ Backup/restaurare cinematice active ■ Testare cinematice active ■ Optimizare cinematice active
Frezare-strunjire (opţiunea 50)	
Moduri de frezare şi strunjire	**Funcţii:** ■ Comutare între modurile de funcţionare Frezare/Strunjire ■ Viteză de aşchiere constantă ■ Compensarea razei vârfului sculei ■ Cicluri de strunjire ■ Ciclul **G880 FREZ. AUTOGENER DANT** (opţiunile 50 şi 131)
KinematicsComp (opţiunea 52)	
Compensare tridimensională	Compensarea erorilor de poziție și de componentă
Server OPC UA NC (de la 1 la 6) (opţiunile 56-61)	
Interfaţă standardizată	Serverul OPC UA NC oferă o interfață standardizată (OPC UA) pentru acces extern la date și funcțiile de comandă Aceste opțiuni de software vă permit să creați până la șase conexiuni de client paralele
3D-ToolComp (opţiunea 92)	
Compensarea 3-D a razei sculei în funcţie de unghiul de contact al sculei Licenţă de export obligatorie	■ Compensaţi abaterea razei sculei, în funcţie de unghiul de contact al sculei ■ Valori de compensare într-un tabel separat cu valori de compensare ■ Premise: Lucrul cu vectori normali la suprafaţă (blocuri **LN**)
Gestionarea extinsă a sculelor (opţiunea 93)	
Gestionarea extinsă a sculelor	Bazată pe limbajul Python
Interpolare avansată a broşei (opţiunea nr. 96)	
Broşă cu interpolare	**Strunjire prin interpolare:** ■ Ciclul **G291 IPO.-ROTIRE CUPLARE** ■ Ciclul **G292 IPO.-ROTIRE CONTUR**
Sincronizare broşă (opţiunea 131)	
Sincronizare broşă	■ Sincronizarea broşei de frezat şi a broşei de strunjit ■ Ciclul **G880 FREZ. AUTOGENER DANT** (opțiunile 50 și 131)

Gestionare desktop la distanţă (opţiunea 133)	
Operarea de la distanţă a computerelor externe	■ Windows pe un computer separat ■ Încorporată în interfaţa sistemului de control
Funcţii de sincronizare (opţiunea 135)	
Funcţii de sincronizare	**Cuplare în timp real – RTC:** Cuplarea axelor
Control vizual al configurării – VSC (opţiunea nr. 136)	
Monitorizarea situaţiei de configurare pe baza camerei	■ Înregistrarea situaţiei de configurare cu un sistem de camere HEIDENHAIN ■ Comparaţie vizuală a stării planificate şi a celei reale a spaţiului de lucru
Interfaţa de raportare a stării – SRI (opţiunea 137)	
Acces HTTP la starea sistemului de control	■ Citirea orelor la care starea se schimbă ■ Citirea programelor NC active
Compensare interferenţă – CTC (opţiunea 141)	
Compensarea cuplărilor axelor	■ Determinarea deviaţiei poziţiei cauzate dinamic prin accelerarea axei ■ Compensarea TCP (**T**ool **C**enter **P**oint – Centrul sculei)
Controlul adaptabil al poziţiei – PAC (opţiunea 142)	
Controlul adaptabil al poziţiei	■ Adaptarea parametrilor de control în funcţie de poziţia axelor în spaţiul de lucru ■ Adaptarea parametrilor de control în funcţie de viteza sau acceleraţia unei axe
Controlul adaptabil al încărcării – LAC (opţiunea 143)	
Controlul adaptabil al încărcării	■ Determinarea automată a greutăţii şi a forţelor de frecare ale piesei de prelucrat ■ Adaptarea parametrilor de control în funcţie de masa efectivă a piesei de prelucrat
Controlul activ al vibraţiilor – ACC (opţiunea nr. 145)	
Controlul activ al vibraţiilor	Funcţie complet automată pentru controlul vibraţiilor în timpul prelucrării
Controlul vibraţiilor maşinii – MVC (opţiunea 146)	
Amortizarea vibraţiilor pentru maşini	Amortizarea oscilaţiilor maşinii pentru îmbunătăţirea calităţii suprafeţei piesei de prelucrat prin următoarele funcţii: ■ Amortizare activă a vibraţiilor (**AVD**) ■ Controlul modelării frecvenţei (**FSC**)
Gestionare grupuri de procese (opţiunea 154)	
Managerul de grupuri de procese	Planificarea comenzilor de producţie

Monitorizare componente (opţiunea 155)	
Monitorizarea componentelor fără senzori externi	Monitorizarea componentelor configurate ale maşinii pentru detectarea supraîncărcării
Rectificare (Opțiunea 156)	
Rectificare matriță	■ Cicluri pentru câmpuri oscilante ■ Cicluri pentru îndreptare ■ Compatibilitate cu tipurile „unealtă de îndreptare“ și „unealtă de rectificare“
Tăiere dinţi angrenaj (opţiunea 157)	
Sisteme de prelucrare a angrenajelor	■ Ciclul **G285 DEF. ROATA DINTATA** ■ Ciclul **G286 FREZ. AUTOGENER DANT** ■ Ciclul **G287 RULARE DANTURA**
Set de funcţii avansate pentru strunjire (opţiunea 158)	
Funcţii avansate de strunjire	Ciclul **G883 STRJ SIMULTAN. FINIS**
Opţiunea frezare contur (opţiunea 167)	
Cicluri de contur optimizate	Cicluri pentru prelucrarea oricăror buzunare si insule folosind frezarea trohoidală

Sunt disponibile opţiuni suplimentare

HEIDENHAIN oferă îmbunătăţiri suplimentare ale componentelor şi opţiuni software care pot fi configurate şi implementate numai de către producătorul de maşini-unelte.Aceasta include, de exemplu, siguranţa funcţională (FS).

Pentru mai multe informaţii, consultaţi documentaţia producătorului maşinii-unelte sau broşura HEIDENHAIN denumită **Opţiuni şi accesorii**.

ID: 827222-xx

Nivelul de caracteristici (funcţii de upgrade)

Pe lângă opţiunile de software, sunt disponibile şi alte îmbunătăţiri semnificative ale software-ului de control, care sunt gestionate prin funcţiile de upgrade **N**ivel **c**onţinut **c**aracteristici. Dacă instalaţi o actualizare software pe sistemul dvs. de control, nu veţi avea funcţiile specificate în FCL disponibile în mod automat.

Toate funcţiile de upgrade sunt disponibile fără costuri suplimentare, atunci când primiţi o nouă maşină.

Funcţiile de upgrade sunt identificate în manual ca **FCL n**. Litera **n** reprezintă numărul de serie al stării de dezvoltare.

Puteţi achiziţiona un număr de cod pentru a putea activa funcţiile FCL în permanenţă. Pentru informaţii suplimentare, contactaţi producătorul maşinii unelte sau HEIDENHAIN.

Locul de funcţionare destinat

Sistemul de control este conform cu limitele pentru dispozitive de clasă A în conformitate cu specificaţiile din EN 55022 şi este destinat în principal utilizării în zone industriale.

Informaţii legale

Software-ul sistemului de control conţine software open-source, supus unor termeni de utilizare speciali. Aceşti termeni speciali de utilizare au prioritate.

Informaţii suplimentare privind sistemul de control sunt disponibile în:

- Apăsaţi tasta **MOD**
- Selectaţi grupul **Informații generale** în meniul MOD
- Selectaţi funcţia MOD **Informații licență**

În plus, software-ul sistemului de control conţine biblioteci binare ale software-ului OPC UA de la Softing Industrial Automation GmbH. Pentru aceste biblioteci, se vor aplica în plus şi preferenţial termenii de utilizare agreaţi între HEIDENHAIN şi Softing Industrial Automation GmbH.

La utilizarea serverului OPC UA NC sau a serverului DNC, puteţi să influenţaţi comportamentul sistemului de control. Prin urmare, înainte de a utiliza aceste interfeţe în scopuri productive, verificaţi dacă sistemul de control poate fi utilizat în continuare fără defecţiuni sau reduceri ale performanţei. Producătorul software-ului care utilizează aceste interfeţe de comunicare este responsabil pentru rularea testelor asupra sistemului.

Funcții noi 34059x-11

Prezentarea generală a funcţiilor software noi şi modificate

Mai multe informaţii despre versiunile anterioare de software sunt prezentate în documentaţia **Prezentarea generală a funcţiilor software noi şi modificate**. Contactaţi HEIDENHAIN dacă aveţi nevoie de această documentaţie.

ID: 1322095-xx

- Funcţia **FIŞIER FORMĂ BRUTĂ** vă permite să utilizaţi fişiere STL pentru a defini piesa de prelucrat brută, şi, opţional, piesa finită, prin specificarea căii fişierelor. Acest lucru vă permite să utilizaţi, de exemplu, modele 3-D din sistemul CAD în programul NC

  Mai multe informaţii: "Definirea piesei brute: G30/G31", Pagina 96
- **FUNCTION MODE MOD DE FUNCŢIONARE** vă permite să activaţi setările definite de producătorul de maşini unelte (de ex., modificări în intervalul de avans) din cadrul programului NC

  Mai multe informaţii: "Setarea modului funcţiei", Pagina 336
- Funcţia **PRESET SELECT** vă permite să activaţi o presetare din tabelul de presetări. Puteţi alege să păstraţi transformările active şi să selectaţi presetarea la care trebuie să se aplice funcţia.

  Mai multe informaţii: "Activarea unei presetări", Pagina 354

- Funcţia **PRESET COPIE** vă permite să copiaţi pe alt rând o presetare definită în tabelul de presetări. Opţional, puteţi activa presetarea copiată şi păstra transformările active.

  Mai multe informaţii: "Copierea unei presetări", Pagina 355
- Funcția **PRESET CORR** vă permite să corectați presetarea activă.

  Mai multe informaţii: "Corectarea unei presetări", Pagina 355
- Funcţia **POLARKIN** vă permite să activaţi un model cinematic polar. Într-un model cinematic polar, sistemul de control efectuează mişcări cu ajutorul unei axe rotative şi a două axe liniare. Definiţi comportamentul de poziţionare al axei rotative, precum şi dacă prelucrarea este permisă în centrul de rotaţie al axei rotative.

  Mai multe informaţii: "Prelucrare cu cinematica polară ", Pagina 346
- Funcţia **DATE TABEL** vă permite să accesaţi tabelul de instrumente şi tabelele de compensare (*.tco şi *.wco) în timpul rulării programului. Pentru a accesa tabelele de compensare, trebuie să le activaţi.
  - Funcţia **CITIRE DATE TABEL** vă permite să citiţi o valoare dintr-un tabel şi să o salvaţi într-un parametru Q, QL, QR sau QS.

    Mai multe informaţii: "Citirea unei valori din tabel", Pagina 362
  - Funcţia **SCRIERE DATE TABEL** vă permite să scrieţi o valoare dintr-un parametru Q, QL, QR sau QS într-un tabel.

    Mai multe informaţii: "Scrierea unei valori în tabel", Pagina 363
  - Funcţia **ADĂUGARE DATE TABEL** vă permite să adăugaţi o valoare de la un parametru Q, QL sau QR la o valoare dintr-un tabel.

    Mai multe informaţii: "Adăugarea unei valori în tabel", Pagina 364
- Funcţia **MONITORIZARE** vă permite să vizualizaţi monitorizarea unei componente definite a maşinii.

  Mai multe informaţii: "Monitorizarea componentelor maşinii configurate (opţiunea 155)", Pagina 365
- Tasta soft **PRELUAȚI NUMEFIȘIER** a fost adăugată la fereastra de selecţie furnizată de tasta soft **ALEGEȚI FIȘIERUL**. Dacă fişierul apelat se află în acelaşi director ca fişierul din care îl apelaţi, la apăsarea acestei taste soft se va încărca numele fişierului fără cale.

  Mai multe informaţii: "Apelarea unui program NC extern", Pagina 251
- În fişierul mască al funcţiei **FN 16: F-PRINT** (ISO: **D16**), puteţi stabili dacă sistemul de control afişează sau ascunde linii necompletate pentru parametrii QS nedefiniţi.

  Mai multe informaţii: "Crearea unui fişier text", Pagina 292
- Funcţiile **FN 18: SYSREAD** (ISO:D18) au fost îmbunătăţite:
  - **FN 18: SYSREAD (D18) ID50**: valori în tabelul de scule
    - **NR45**: valoare în coloana **RCUTS**
    - **NR46**: valoare în coloana **LU**
    - **NR47**: valoare în coloana **RN**

- **FN 18: SYSREAD (D18) ID950**: valori în tabelul de scule al sculei curente
  - **NR45**: valoare în coloana **RCUTS**
  - **NR46**: valoare în coloana **LU**
  - **NR47**: valoare în coloana **RN**
- **FN 18: SYSREAD (D18) ID951**: valoare în coloana **SPB-INSERT** a tabelului de scule
- **FN 18: SYSREAD (D18) ID1070 NR1**: limita activă a vitezei de avans prin tasta soft **F MAX**

Mai multe informaţii: "Date de sistem", Pagina 538

- Funcţia **SYSSTR (ID10321 NR20)** vă permite să stabiliţi numărul săptămânii curente în conformitate cu ISO 8601

  Mai multe informaţii: "Citirea datelor sistemului", Pagina 309
- Când faceţi dublu clic pe un strat din **CAD-Viewer**, sistemul de control marchează primul element de contur al acestui strat.

  Mai multe informaţii: "Setarea straturilor", Pagina 449
- Puteţi transfera datele din memoria de copiere Import CAD (opţiunea 42) într-un program NC, precum şi în alte aplicaţii (de exemplu, **Leafpad**).

  Mai multe informaţii: "Aplicaţie", Pagina 445

Informații suplimentare: Manualul utilizatorului pentru **configurarea, testarea și executarea programelor NC**

- Dacă utilizaţi **ŢINTĂ** în funcţia **FIŞIER FORMĂ BRUTĂ** pentru a defini o piesă finită, o puteţi afişa sau ascunde cu tasta soft din modul de operare **Rulare test**
- În modul de operare **Rulare test** puteţi utiliza tasta soft **EXPORT SEMIFABR.** pentru a exporta starea curentă a simulării mişcări ca model 3-D în format STL.
- În modul de operare a **Test program**, sistemul de control asigură o funcţie extinsă de monitorizare a coliziunii, care verifică coliziunile dintre piesa de prelucrat şi sculă sau portsculă. Puteţi activa monitorizarea extinsă a coliziunii cu tasta soft.
- Puteţi utiliza fişiere M3D şi STL (de exemplu, din sistemul CAD) ca fişiere de portscule.
- Funcţia Monitorizarea elementelor de fixare (opţiunea 40) vă permite să integraţi elemente de fixare (de ex., o menghină) în programul NC Puteţi utiliza instrumentul suplimentar **KinematicsDesign** pentru a crea elemente de fixare ca fişiere CFG sau puteţi integra fişiere STL din sistemul CAD Sistemul de control afişează elemente de fixare în simulare şi le monitorizează pentru a depista eventualele coliziuni.
- Sistemul de control acceptă dispozitive USB cu sistem de fişiere NTFS.
- Sistemul de control include instrumentul suplimentar**Parole**, care vă permite să deschideţi fişiere video.
- Dacă a fost activată o limită a vitezei de avans cu tasta soft **F MAX**, sistemul de control afişează un semn de exclamare după valoarea vitezei de avans pe afişajul general de stare.
- Când funcţia **PARAXCOMP DISPLAY** este activă, sistemul de control afişează o pictogramă corespunzătoare pe afişajul general de stare.

- Dacă funcţia **PARAXCOMP MOVE** este activă, sistemul de control afişează pictograma corespunzătoare pe afişajul de stare general.
- Când funcţiile **PARAXMODE** sau **POLARKIN** sunt active, sistemul de control afişează o pictogramă corespunzătoare pe afişajul general de stare.
- În coloana **RCUTS** a tabelului de scule, definiţi lăţimea de tăiere frontală a unei scule (de exemplu, pentru inserţiile indexabile).
- Definiţi lungimea utilă a unei scule în coloana **LU** a tabelului de scule. Lungimea utilă limitează adâncimea de pătrundere a sculei în cicluri.
- Definiţi raza gâtului sculei în coloana **RN** a tabelului de scule. Aceasta permite sistemului de control să afişeze corect gâtul sculei în simulare (de ex., pentru frezele laterale).
- Definiţi un decalaj unghiular pentru sculele de canelare în coloana **SPB-INSERT** a tabelului de scule de strunjire (opţiunea 50)
- Puteţi monta la loc tastatura TE 360 cu un mouse HEIDENHAIN 3-D.
- A fost adăugat un link la funcţia HEROS **Setări firewall** în funcţia MOD **Acces extern** .
- În cadrul funcţiei MOD **Acces extern** a fost adăugat un link către funcţia HEROS **Setări licență server OPC UA NC** (opţiunile 56-61).
- Dacă producătorul de maşini-unelte a definit parametrul **CfgOemInfo** (nr. 131700), sistemul de control afişează zona **Informații producator M.U.** în grupul MOD **Informații generale**.
- Dacă producătorul de maşini-unelte a definit parametrul **CfgMachineInfo** (nr. 131600), sistemul de control afişează zona **Informații mașină** în grupul MOD **Informații generale**.
- **Gestionare desktop la distanţă** (opţiunea 133) vă permite să creaţi conexiuni private dacă administrarea utilizatorilor este activă. Conexiunile private pot fi vizualizate şi utilizate numai de către creator.
- Când administrarea utilizatorului este activă, sistemul de control dezactivează automat conexiunile LSV2 ale interfeţelor seriale (COM1 şi COM2), din motive de securitate.
- Când administrarea utilizatorilor este activă, puteţi crea conexiuni de unitate de reţea privată specifice utilizatorului. **Single Sign On** vă permite să vă conectaţi la o unitate de reţea criptată în timp ce vă conectaţi la sistemul de control.
- Când configuraţi administrarea utilizatorilor, puteţi utiliza funcţia **Autologin** pentru a defini un utilizator care va fi conectat automat de sistemul de control în timpul pornirii.
- Parametrul maşinii **CfgTTRectStylus** (nr. 114300) a fost adăugat. Acest parametru vă permite să definiţi setările pentru un palpator de unealtă cu un contact de sondă paralelipipedică.

Funcţii modificate 34059x-11

- Puteţi utiliza elementul **RND** (ISO: **G24**) pentru a conecta cercuri perpendiculare pe planul de prelucrare, în loc să se afle pe planul de prelucrare.
- Funcţia **M109** permite sistemului de control să menţină constantă viteza de avans la muchia de tăiere, inclusiv în timpul apropierii şi depărtării.

  Mai multe informaţii: "Viteza de avans pentru arce de cerc: M109/M110/M111", Pagina 232
- Funcţia **M120** pentru calcularea în avans a unui contur cu compensare a razei nu mai este resetată prin cicluri de frezare

  Mai multe informaţii: "Precalcularea contururilor compensate la nivel de rază (ANTICIPARE): M120 ", Pagina 234
- Puteţi utiliza codarea cu caractere UTF-8 în fişierul mască al **FN 16: F-PRINT** (ISO: **D16**)
- Prioritatea operaţiilor aritmetice a fost modificată în formula parametrului Q

  Mai multe informaţii: "Reguli pentru formule", Pagina 277
- Derularea în fereastra Structură funcţionează în acelaşi mod ca derularea în programul NC Puteţi defini poziţia blocului de structuri active cu ajutorul tastei soft.
- Sistemul de control utilizează unitatea de măsură activă (mm sau inchi) pentru calculele din calculatorul datelor de tăiere.
- Găsirea traseului între poziţiile individuale de găurire a fost optimizată în **CAD-Viewer**
- Dacă, după o schimbare de hardware sau o actualizare, apare o eroare la pornirea sistemului de controlul, acesta va deschide automat fereastra de eroare şi va afişa o eroare de tip întrebare. Sistemul de control afişează taste soft care oferă diferite opţiuni de răspuns.

  Mai multe informaţii: "Mesaje de eroare detaliate", Pagina 211
- Tasta soft **FILTRU** din fereastra de eroare permite sistemului de control să clasifice atât mesajele de eroare, cât şi avertismentele. Drept urmare, lista de mesaje în aşteptare devine mai scurtă şi mai uşor de citit.

  Mai multe informaţii: "Tasta soft FILTRU", Pagina 212
- În tabelele de mese mobile , sistemul de control poate deschide şi programe NC care conţin spaţii goale.

Informații suplimentare: Manualul utilizatorului pentru **configurarea, testarea și executarea programelor NC**

- Opţiunea 146 a fost redenumită **Controlul vibraţiilor maşinii MVC**

  A fost adăugată funcţia Controlul formării frecvenţei (**FSC**); aceasta permite sistemului de control să suprime vibraţiile maşinii de joasă frecvenţă.
- Sistemul de control utilizează marcajul capacului pentru a descrie filetele din simulare.
- În modurile de operare **Rulare program, bloc unic** şi **Rul. program, secv. integrală**, **Batch Process Manager** (opţiunea 154) apare în prima coloană lângă maximum două stări alăturate.

- În modul de operare **Rulare program, bloc unic**, sistemul de control interpretează definiţia piesei goale doar ca un singur bloc NC.
- Sistemul de control afişează indexul sculei în fereastra contextuală a scanării blocului, dacă este necesar.
- Sistemul de control ia în considerare axele manuale la revenirea la contur.
- Când funcţia **PARAXCOMP DISPLAY** sau funcţia **PARAXCOMP MOVE** este activă, sistemul de control afişează **(D)** sau **(M)** după denumirile axelor respective în fila **Prezentare generală** şi în fila **POS** a afişajului de stare suplimentar.
- În fila **FS** a afişajului de stare suplimentar, sistemul de control afişează limitele active definite de modurile de operare specifice legate de siguranţă pentru fiecare axă.
- În fila **TT** a afişajului de stare suplimentar, sistemul de control afişează unghiul de înclinare al palpatorului, precum şi informaţii despre contactele sondei paralelipipedice.
- În modul de operare **Rularea unui test**, sistemul de control afişează fila **M** a afişajului suplimentar de stare atunci când este activă configuraţia de ecran **STARE + PROGRAM**.
- Când activaţi o rotiţă cu afişare, sistemul de control activează automat potenţiometrul de suprareglare al rotiţei de mână.
- În modurile de operare **Acționare manuală** şi **Poziţ. cu introd. manuală date** puteţi activa o rotiţă de mână cu afişare în timp ce se execută o schimbare de macrocomandă sau o schimbare manuală a sculei.
- Puteţi activa sau dezactiva tasta soft **F MAX** pentru reducerea vitezei de avans. Valoarea definită este menţinută.
- În mod implicit, sistemul de control calculează rotaţia de bază în sistemul de coordonate de intrare (I-CS). În cazul în care unghiurile axei şi unghiurile de înclinare nu coincid, sistemul de control calculează rotaţia de bază în sistemul de coordonate al piesei de prelucrat (W-CS).
- În tabelele de compensare (*.tco şi *.wco), intervalul de intrare pentru toate coloanele care conţin valori numerice a fost schimbat de la +/– 999.999 la +/– 999.9999
- În vizualizarea formei din gestionarea sculei este disponibil parametrul de intrare **TL** pentru sculele de rectificare şi îndreptare. În cazul în care caseta de validare este activată, sistemul de control blochează scula.
- A fost adăugat tipul de sculă **Piatră oală,GRIND_T** pentru sculele de rectificat.
- Din grupul MOD **Funcții de diagnosticare** puteţi accesa **TNCdiag** şi **Configurare Hardware** fără număr de cod.
- Numele unei conexiuni din **Gestionare desktop la distanţă** (opţiunea 133) nu trebuie să conţină alte caractere decât litere, numere şi caractere de subliniere.
- **Serverul HEIDENHAIN OPC UA NC** vă permite să accesaţi directoarele **TNC:** şi **PLC:**, inclusiv în timp ce software-ul NC este oprit. Conţinutul afişat variază în funcţie de permisiunile alocate utilizatorului.
- În cazul în care, la configurarea administrării utilizatorilor, utilizaţi funcţia **Conectare la domeniul Windows**, caseta de validare **Folosiți LDAPs** vă permite să configuraţi o conexiune securizată.

- Dacă are loc o conectare la distanţă în timp ce administrarea utilizatorilor este inactivă, de exemplu prin SSH, sistemul de control atribuie automat rolul **HEROS.LegacyuserNoCtrl lfct**.
- Când administrarea utilizatorilor este activă, este necesară permisiunea NC.SetupProgramRun pentru funcţiile **AFC** (opţiunea 45).
- Când administrarea utilizatorilor este activă, este necesară permisiunea NC.SetupProgramRun pentru funcțiile **ACC** (opțiunea 145).
- Dacă dezactivaţi administrarea utilizatorilor şi bifaţi caseta de validare **Ştergeţi banca de date cu utilizatori existentă**, sistemul de control şterge şi folderul .home din directorul **TNC:**.
- Dacă introduceţi o parolă sau un număr de cod cu funcţia Caps Lock activă, sistemul de control emite un mesaj.
- Parametrul maşinii **spindleDisplay** (nr. 100807) a fost îmbunătăţit. Sistemul de control poate afişa şi poziţia broşei în fila **Prez. gen.** a afişajului de stare suplimentar atunci când broşa este în modul secvenţial.

Funcţii de ciclu noi 34059x-11

Informaţii suplimentare: Manualul utilizatorului pentru **programarea ciclurilor de prelucrare**

- Ciclul **277 OCM SANFRENARE** (ISO: **G277**, opţiunea 167)

  Acest ciclu permite debavurarea contururilor care au fost definite, degroşate sau prelucrate ultima dată cu alte cicluri OCM.
- Ciclul **1271 OCM UNGHI DREPT** (ISO: **G1271**, opţiunea 167)

  Acest ciclu vă permite să definiţi un dreptunghi care este apoi utilizat ca buzunar, insulă sau limită pentru frezarea frontală în combinaţie cu alte cicluri OCM.
- Ciclul **1272 OCM CERC** (ISO: **G1272**, opţiunea 167)

  Acest ciclu vă permite să definiţi un cerc care este apoi utilizat ca buzunar, insulă sau limită pentru frezarea frontală în combinaţie cu alte cicluri OCM.
- Ciclul **1273 OCM BOSAJ / PANA** (ISO: **G1273**, opţiunea 167)

  Acest ciclu vă permite să definiţi un canal care este apoi utilizat ca un buzunar, insulă sau limită pentru frezarea frontală în combinaţie cu alte cicluri OCM.
- Ciclul **1278 OCM POLIGON** (ISO: **G1278**, opţiunea 167)

  Acest ciclu vă permite să definiţi un poligon care este apoi utilizat ca buzunar, insulă sau limită pentru frezarea frontală în combinaţie cu alte cicluri OCM.
- Ciclul **1281 OCM LIMITARE UNGHI DREPT** (ISO: **G1281**, opţiunea 167)

  Acest ciclu vă permite să definiţi o limită dreptunghiulară pentru insule sau buzunare deschise pe care le-aţi programat anterior cu forme OCM standard.
- Ciclul **1282 OCM LIMITARE CERC** (ISO: **G1282**, opţiunea 167)

  Acest ciclu vă permite să definiţi o limită circulară pentru insule sau buzunare deschise pe care le-aţi programat anterior cu forme OCM standard.

- Ciclul **1016 TAIERE PIATRA OALA** (ISO: **G1016**, opţiunea 156)

  Folosiţi acest ciclu pentru a îndrepta latura frontală a unei pietre oală. Definiţi unghiul opţional pentru tăierea de degajare din tabelul de scule. Puteţi utiliza acest ciclu numai în modul îndreptare (**MOD DE FUNCŢIONARE ÎNDREPTARE**).
- Ciclul **1025 RECTIFIC. CONTUR** (ISO: **G1025**, opţiunea 156)

  Sistemul de control utilizează acest ciclu pentru a rectifica contururi deschise sau închise. Definiţi conturul într-un subprogram şi selectaţi-l cu Ciclul **14 GEOMETRIE CONTUR** (ISO: **G37**).
- Ciclul **882 STRJ SIMULTAN. DEGR.** (ISO: **G882**, opţiunea 50, opţiunea 158)

  Acest ciclu permite degroşarea contururilor cu diferite unghiuri de înclinare. Acest lucru vă permite să prelucraţi contururi degajate, de exemplu, cu o singură unealtă. În plus, puteţi creşte durata de viaţă a uneltei prin utilizarea unei suprafeţe mari a inserţiei indexabile.

  Definiţi conturul într-un subprogram şi selectaţi-l cu Ciclul **14 GEOMETRIE CONTUR** (ISO: **G37**) sau cu funcţia **SEL CONTOUR**.
- Sistemul de control oferă **OCM-calculator date așchiere** cu care puteţi determina datele optime de tăiere pentru ciclul **272 DEGROSARE OCP** (ISO: **G272**, opţiunea 167). Apăsaţi tasta soft **DATE INTERMED. OCM** pentru a deschide calculatorul datelor de tăiere în timpul definirii ciclului. Puteţi încărca rezultatele direct în parametrii ciclului.

Informaţii suplimentare: manual de utilizare pentru **Programarea ciclurilor de măsurare pentru piese de prelucrat şi scule**

- Ciclul **485 MASURATI SCULA DE STRUNJ.** (ISO: **G485**, opţiunea 50)

  Acest ciclu vă permite să măsuraţi cuţitele de strung cu un palpator. Acest ciclu poate fi executat numai în modul de prelucrare **MOD DE FUNCŢIONARE FREZARE**. În plus, aveţi nevoie de un palpator cu contact de sondă paralelipipedic.

Funcţii de ciclu modificate 34059x-11

Informaţii suplimentare: Manualul utilizatorului pentru **programarea ciclurilor de prelucrare**

- Ciclul **225 GRAVARE** (ISO: **G225**) vă permite să utilizaţi variabilele de sistem pentru a grava numărul săptămânii curente.
- Ciclurile **202 BORING** (ISO: **G202**) şi **204 LAMARE** (ISO: **G204**) restabilesc starea broşei după prelucrare la cea activă înainte de ciclu.
- Dacă lungimea utilizabilă definită în coloana **LU** a tabelului de scule este mai mică decât adâncimea, sistemul de control afişează un mesaj de eroare.

  Următoarele cicluri monitorizează lungimea utilizabilă **LU**:
  - Toate ciclurile de găurire şi alezare
  - Toate ciclurile de filetare
  - Toate ciclurile pentru prelucrarea buzunarelor şi a ştifturilor
  - Ciclul 22 **DEGROSARE** (ISO: **G122**)
  - Ciclul 23 **FINISARE PROFUNZIME** (ISO: **G123**)
  - Ciclul 24 **FINISARE LATERALA** (ISO: **G124**)
  - Ciclul 233 **FREZARE PLANA** (ISO: **G233**)
  - Ciclul 272 **DEGROSARE OCP** (ISO: **G272**, opţiunea 167)
  - Ciclul 273 **ADANCIME FINIS. OCM** (ISO: **G273**, opţiunea 167)
  - Ciclul 274 **FINIS. LATERALA OCM** (ISO: **G274**, opţiunea 167)
- Ciclurile **251 BUZUNAR DREPTUNGH.** (ISO: **G251**), **252 BUZUNAR CIRCULAR** (ISO: **G252**), şi **272 DEGROSARE OCP** (ISO: **G272**, opţiunea 167) iau în considerare o lăţime de tăiere definită în coloana **RCUTS** la calcularea traseului de pătrundere.
- Ciclurile **208 FREZARE ORIFICII** (ISO: **G208**), **253 FREZARE CANAL** (ISO: **G208**), şi **254 CANAL CIRCULAR** (ISO: **G254**) monitorizează o tăiere cu o lăţime definită în coloana **RCUTS** a tabelului de scule. În cazul în care centrul unei scule care nu este o sculă de tăiere centrală atinge suprafaţa piesei de prelucrat, sistemul emite un mesaj de eroare.
- Producătorul maşinii poate ascunde ciclul **238 VERIF. CONDITII MASINA** (ISO: **G238**, opţiunea 155).
- S.a adăuga o valoare de intrare de 2 la parametrul **Q569 LIMITARE DESCHISA** din Ciclul **271 DATE CONTUR OCM** (ISO: **G271**, opţiunea 167). Sistemul de control utilizează această valoare pentru a interpreta primul contur din funcţia **CONTOUR DEF** ca bloc limită al unui buzunar.

- Ciclul **272 DEGROSARE OCP** (ISO: **G272**, opţiunea 167) a fost extins:
  - Parametrul **Q576 TURATIE SPINDEL** vă permite să definiţi o viteză a broşei pentru scula de degroşare.
  - Parametrul **Q579 FACTOR S SCUFUNDARE**vă permite să definiţi un factor pentru viteza broşei în timpul pătrunderii.
  - Utilizaţi parametrul **Q575 STRATEGIE PREZENTARE** pentru a defini dacă sistemul de control prelucrează conturul de sus în jos sau invers.
  - Intervalul maxim de intrare al parametrului **Q370 SUPRAP. CALE UNEALTA** a fost modificat. Vechi: de la 0,01 la 1. Nou: de la 0,04 la 1,99.
  - Dacă pătrunderea elicoidală nu este posibilă, sistemul de control încearcă o mişcare de pătrundere oscilantă cu scula.
- Ciclul **273 ADANCIME FINIS. OCM** (ISO: **G273**, opţiunea 167) a fost extins.

  Au fost adăugaţi următorii parametri
  - **Q595 STRATEGIE**: prelucrare cu distanţe egale de traseu sau unghi constant al uneltei
  - **Q577 FACTOR RAZA INTRARE**: factor pentru raza sculei pentru a adapta raza de apropiere
- Ciclul **1010 CORECT. DIAM.** (ISO: **G1010**, opţiunea 156) utilizează valoarea parametrului **Q1018 AVANS TAIERE PIATRA** pentru mişcarea de avans.
- În parametrul **QS1000 PROGRAM PROFIL** al Ciclului **1015 TAIERE PROFIL** (ISO: **G1015**, opţiunea 156), puteţi utiliza tasta soft **ALEGEȚI FIȘIERUL** pentru a selecta programul NC pentru profilul sculei de rectificare.

Informaţii suplimentare: manual de utilizare pentru **Programarea ciclurilor de măsurare pentru piese de prelucrat şi scule**

- Ciclurile **480 CALIBRARE TT** (ISO: **G480**) şi **484 CALIBRARE IR TT** (ISO: **G484**) pot fi utilizate pentru a calibra un palpator cu contacte de sondă paralelipipedice.
- Pentru scule rotative, Ciclul **483 SCULA MASURARE** (ISO: **G483**) măsoară mai întâi lungimea sculei, apoi raza sculei.
- Implicit, Ciclurile **1410 TASTARE MUCHIE** (ISO: **G1410**) şi **1411 TASTARE DOUA CERCURI** (ISO: **G1411**) calculează rotaţia de bază în sistemul de coordonate de intrare (I-CS). În cazul în care unghiurile axei şi unghiurile de înclinare nu coincid, ciclurile calculează rotaţia de bază în sistemul de coordonate al piesei de prelucrat (W-CS).

2

Primii paşi

2.1 Prezentare generală

Acest capitol are rolul de a vă ajuta să învăţaţi rapid să utilizaţi cele mai importante proceduri din sistemul de control. Pentru informaţii suplimentare despre o anumită temă, consultaţi secţiunea la care se face referire în text.

Acest capitol acoperă următoarele teme:

- Pornirea maşinii
- Programarea piesei de prelucrat

Următoarele teme sunt acoperite în Manualul utilizatorului pentru configurarea, testarea şi executarea programelor NC:

- Pornirea maşinii
- Testarea grafică a piesei de prelucrat
- Configurarea sculelor
- Configurarea piesei de prelucrat
- Prelucrarea piesei de prelucrat

2.2 Pornirea maşinii

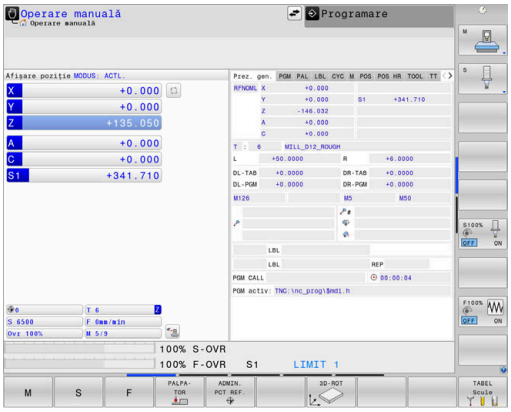
Confirmarea întreruperii alimentării cu energie şi

⚠ PERICOL

Atenţie: pericol pentru utilizator!

Maşinile şi componentele maşinii prezintă întotdeauna pericole mecanice. Câmpurile electrice, magnetice sau electromagnetice sunt deosebit de periculoase pentru persoanele cu stimulatoare sau implanturi cardiace. Pornirea maşinii cauzează pericole!

- ▶ Citiţi şi urmaţi manualul maşinii
- ▶ Citiţi şi urmaţi precauţiile de siguranţă şi simbolurile de siguranţă
- ▶ Utilizaţi dispozitivele de siguranţă



Consultaţi manualul maşinii.
Pornirea maşinii şi traversarea punctelor de referinţă pot varia în funcţie de maşina-unealtă.

Pentru a porni mașina, procedați după cum urmează:

- ▶ Porniți alimentarea electrică a sistemului de control și a mașinii
- > Sistemul de control porneşte sistemul de operare. Acest proces poate dura câteva minute.
- > Sistemul de control va afişa apoi mesajul „Alimentare cu energie întreruptă” în antetul de pe ecran.

CE

- ▶ Apăsaţi tasta **CE**
- > Sistemul de control compilează programul PLC.

I

- ▶ Porniţi tensiunea de control a maşinii
- > Sistemul de control se află în modul **Operare manuală**.

În funcţie de maşină, poate fi necesar să efectuaţi şi alte acţiuni pentru a executa programe NC.

Informaţii suplimentare despre această temă

- Pornirea maşinii
  Informații suplimentare: Manualul utilizatorului pentru **configurarea, testarea și executarea programelor NC**

2.3 Programarea primei piese

Selectarea modului de operare

Puteți scrie programe NC numai în modul de operare **Programare**:

- Apăsaţi tasta modului de operare
- > Sistemul de control comută la modul de operare **Programare**.

Informaţii suplimentare despre această temă

- Moduri de operare
  Mai multe informaţii: "Programare", Pagina 77

Comenzile şi afişajele importante

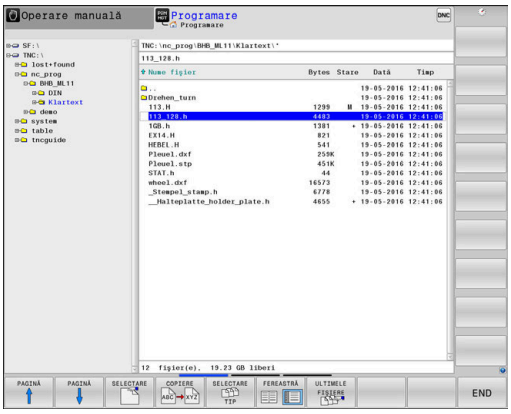
Tastă	Funcţii pentru ghidarea conversaţională
ENT	Confirmare înregistrare şi activare fereastră de dialog următoare
NU ENT	Ignoraţi întrebarea din dialog
END	Terminaţi imediat dialogul
DEL	Abandonaţi dialogul, renunţaţi la înregistrări
	Taste soft pe ecran, cu ajutorul cărora selectaţi funcţiile adecvate stării active de operare

Informaţii suplimentare despre această temă

- Scrierea şi editarea programelor NC:
  Mai multe informaţii: "Editarea unui program NC", Pagina 102
- Prezentare generală a tastelor
  Mai multe informaţii: "Dispozitive de control şi afişaje", Pagina 2

Crearea unui program NC nou/gestionarea fişierelor

Pentru a crea un program NC nou, procedați după cum urmează:



PGM MGT

- Apăsaţi tasta **PGM MGT**
- > Sistemul de control deschide gestionarul de fişiere.

Gestionarul de fişiere al sistemului de control este structurat foarte similar cu gestionarul de fişiere de pe un PC cu Windows Explorer. Gestionarul de fişiere vă permite să gestionaţi datele din memoria internă a sistemului de control.

- Selectați un folder
- Introduceți numele de fișier dorit cu extensia **.I**

ENT

- Apăsaţi tasta **ENT**
- > Sistemul de control vă solicită să indicaţi unitatea de măsură pentru noul program NC.

MM

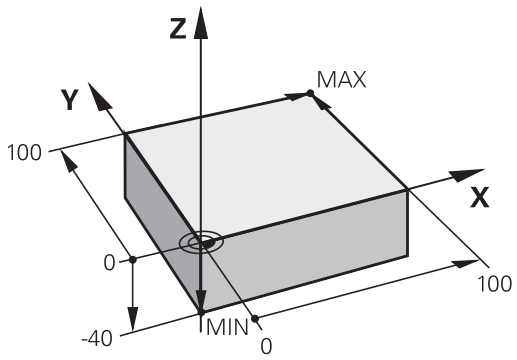
- Apăsați tasta soft a unității de măsură dorite: **MM** sau **INCH**

Sistemul de control generează automat primul şi ultimul bloc NC al programului NC. Nu veți putea modifica aceste blocuri NC ulterior.

Informaţii suplimentare despre această temă

- Gestionar de fişiere
  Mai multe informaţii: "Gestionar de fişiere", Pagina 108
- Crearea unui nou program NC
  Mai multe informaţii: "Deschidere şi introducere Programe NC", Pagina 95

Definirea unei piese de prelucrat brute



După ce ați deschis un program NC nou, puteți defini o piesă brută de prelucrat. Puteți defini un cuboid prin introducerea punctelor MIN și MAX relativ la presetarea selectată.

După ce ați selectat forma dorită pentru piesa brută cu tasta soft corespunzătoare, controlul inițiază automat procesul de definiție al piesei brute de prelucrat și vă solicită să introduceți datele necesare.

Pentru a defini o piesă brută de prelucrat de formă cuboidă, procedați după cum urmează:

- Apăsați pe tasta soft pentru forma dorită a piesei brute de prelucrat
- **Axa broşei Z - Planul XY**: Introduceţi axa broşei active. G17 este salvată ca setare implicită. Acceptați cu tasta **ENT**
- **Def. goală piesă brută: minim X**: introduceţi cea mai mică coordonată X a piesei brute de prelucrat raportată la presetare, de ex. 0, şi confirmaţi cu tasta **ENT**
- **Def. goală piesă brută: minim X**: introduceţi cea mai mică coordonată Y a piesei brute de prelucrat raportată la presetare, de ex. 0, şi confirmaţi cu tasta **ENT**
- **Def. goală piesă brută: minim X**: introduceţi cea mai mică coordonată Z a piesei brute de prelucrat raportată la presetare, de ex. -40, şi confirmaţi cu tasta **ENT**
- **Def. goală piesă brută: maxim X**: introduceţi cea mai mare coordonată X a piesei brute de prelucrat raportată la presetare, de ex. 100, şi confirmaţi cu tasta **ENT**
- **Def. goală piesă brută: maxim X**: introduceţi cea mai mare coordonată Y a piesei brute de prelucrat raportată la presetare, de ex. 100, şi confirmaţi cu tasta **ENT**
- **Def. goală piesă brută: maxim Z**: introduceţi cea mai mare coordonată Z a piesei brute de prelucrat raportată la presetare, de ex. 0, şi confirmaţi cu tasta **ENT**
- Sistemul de control închide fereastra de dialog.

Exemplu

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

Informaţii suplimentare despre această temă

- Definire piesă de prelucrat brută
  Mai multe informaţii: "Crearea unui nou program NC", Pagina 99

Configuraţie program

Programele NC trebuie structurate consecvent în mod similar. Astfel se facilitează găsirea mai rapidă a locului, se accelerează programarea şi se reduc erorile.

Configuraţie de program recomandată pentru prelucrarea simplă, convenţională a contururilor

Exemplu

```
%BSPCONT G71 *
N10 G30  G71 X...  Y... Z...*
N20 G31  X... Y...  Z...*
N30 T5  G17 S5000*
N40 G00  G40 G90  Z+250 M3*
N50 X...  Y...*
N60 G01  Z+10 F3000  M8*
N70 X...  Y... RL  F500*
...
N160 G40  ... X...  Y... F3000  M9*
N170 G00  Z+250 M2*
N99999999 BSPCONT  G71 *
```

1 Apelaţi scula, definiţi axa sculei
2 Retragere sculă; pornire broșă
3 Prepoziţionaţi scula în planul de prelucrare lângă punctul de pornire a conturului
4 Prepoziționați scula de-a lungul axei acesteia, deasupra piesei de prelucrat, sau prepoziționați scula direct la adâncimea de așchiere și porniți agentul de răcire după cum este necesar
5 Apropierea de contur
6 Prelucrarea conturului
7 Îndepărtarea de contur
8 Retrageţi scula, terminaţi programul NC

Informaţii suplimentare despre această temă

- Programare contur
  Mai multe informaţii: "Programarea deplasărilor sculei şi a prelucrării piesei de prelucrat", Pagina 144

Configuraţie de program recomandată pentru programele cu cicluri simple

Exemplu

```
%BSBCYC G71 *
N10 G30  G71 X...  Y... Z...*
N20 G31  X... Y...  Z..*
N30 T5  G17 S5000*
N40 G00  G40 G90  Z+250 M3*
N50 G200...*
N60 X...  Y...*
N70 G79  M8*
N80 G00  Z+250 M2*
N99999999 BSBCYC  G71 *
```

1 Apelaţi scula, definiţi axa sculei
2 Retragere sculă; pornire broșă
3 Definiţi ciclul fix
4 Deplasaţi-vă la poziţia de prelucrare
5 Apelați ciclul, porniți agentul de răcire
6 Retrageţi scula, terminaţi programul NC

Informaţii suplimentare despre această temă

- Programarea ciclului
  Informaţii suplimentare: Manualul utilizatorului pentru **programarea ciclurilor de prelucrare**

Programarea unui contur simplu

Să presupunem că doriți să frezați o singură dată de-a lungul conturului indicat în dreapta, la o adâncime de 5 mm. Ați definit deja piesa brută de prelucrat.

După ce ați deschis un bloc NC cu o tastă funcțională, controlul vă va solicita să introduceți toate datele în antet, folosind casete text de dialog.

Pentru programarea conturului, procedați după cum urmează:

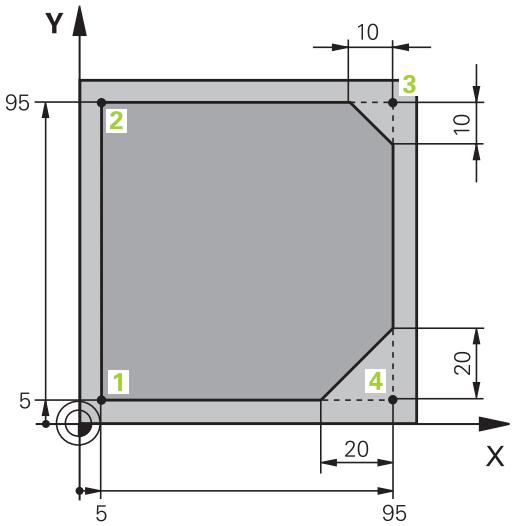
Apelați scula

- Apăsaţi tasta **TOOL CALL**
- Introduceți datele sculei, de ex., scula nr. 16

- Apăsaţi tasta **ENT**

- Confirmați axa sculei **G17** cu tasta **ENT**
- Introduceți turația broșei (de ex., 6500)

- Apăsaţi tasta **END**
> Sistemul de control finalizează blocul NC.



Retrageți scula

- Apăsaţi tasta **L**.

- Apăsaţi tasta săgeată stânga
> Sistemul de control deschide domeniul de introducere a datelor pentru funcțiile G.

- Apăsați tasta soft **G00**
> Sistemul de control execută blocul NC în avans rapid.

Alternativă:

- Apăsați tasta **G** de pe tastatura alfanumerică
- Introduceți **0**

- Apăsaţi tasta **ENT**
> Sistemul de control execută blocul NC în avans rapid.

- Apăsați tasta soft **G90**
> Sistemul de control procesează dimensiunile introduse ca dimensiuni absolute.

- Apăsați pe tasta axei **Z**
- Introduceți valoarea pentru retragere (de ex, 250 mm)

- Apăsaţi tasta **ENT**

- Apăsaţi tasta soft **G40**
> Sistemul de control nu activează compensarea razei.
- Dacă este necesar, introduceți o funcție auxiliară **M**, precum **M3**, porniți broșa

- Apăsaţi tasta **END**
> Sistemul de control salvează blocul de poziționare.

Prepoziționați scula în planul de lucru

G
- Apăsați tasta **G** de pe tastatura alfanumerică
- Introduceți **0**

ENT
- Apăsaţi tasta **ENT**
- > Sistemul de control execută blocul NC în avans rapid.

X
- Apăsați pe tasta axei **X**
- Introduceți valoarea pentru poziția față de care se efectuează apropierea (de ex., –20 mm)

Y
- Apăsați pe tasta axei **Y**
- Introduceți valoarea pentru poziția față de care se efectuează apropierea (de ex., –20 mm)

ENT
- Apăsaţi tasta **ENT**

G40
- Apăsaţi tasta soft **G40**
- > Sistemul de control nu activează compensarea razei.
- Dacă este necesar, introduceți funcția auxiliară M

END
- Apăsaţi tasta **END**
- > Sistemul de control salvează blocul de poziționare.

Poziționați scula la adâncimea de așchiere

G
- Apăsați tasta **G** de pe tastatura alfanumerică
- Introduceți **0**

ENT
- Apăsaţi tasta **ENT**
- > Sistemul de control execută blocul NC în avans rapid.

Z
- Apăsați pe tasta axei **Z**
- Introduceți valoarea pentru poziția față de care se efectuează apropierea (de ex., -5 mm)

ENT
- Apăsaţi tasta **ENT**

G40
- Apăsaţi tasta soft **G40**
- > Sistemul de control nu activează compensarea razei.
- Introduceți o funcție auxiliară **M**, precum **M8** pentru a activa agentul de răcire

END
- Apăsaţi tasta **END**
- > Sistemul de control salvează blocul de poziționare.

Apropiaţi-vă încet de contur

L

- Apăsaţi tasta **L**.
- Introduceţi coordonatele punctului de început al conturului 1

ENT

- Apăsaţi tasta **ENT**

G41

- Apăsaţi tasta soft **G41**
- > Sistemul de control activează compensarea razei la stânga.
- Introduceţi valoarea avansului de prelucrare (de ex., 700 mm/min)

END

- Apăsaţi tasta **END**

G

- Apăsaţi tasta **G** de pe tastatura alfanumerică
- Introduceţi **26**

ENT

- Apăsaţi tasta **ENT**
- > Sistemul de control deschide comanda **G26**, apropiere lină de contur.
- Introduceţi raza de rotunjire a cercului de apropiere (de ex., 8 mm)

END

- Apăsaţi tasta **END**
- > Sistemul de control salvează mişcarea de apropiere.

Prelucrați conturul

- Apăsați tasta L
- Introduceţi coordonatele variabile ale punctului de contur 2 (de ex., **Y 95**)
- Apăsaţi tasta **END**
- > Sistemul de control aplică valoarea modificată și reține toate celelalte informații din blocul NC anterior.
- Apăsaţi tasta **L**.
- Apropiaţi-vă de coordonatele variabile ale punctului de contur 3 (de ex., **X 95**)
- Apăsaţi tasta **END**
- Apăsați tasta **CHF**
- Introduceţi lăţimea şanfrenului **G24** la punctul de contur 3 (10 mm)
- Apăsaţi tasta **END**
- > Sistemul de control salvează șanfrenul la capătul blocului liniar.
- Apăsaţi tasta **L**.
- Introduceți coordonatele variabile ale punctului de contur 4
- Apăsaţi tasta **END**
- Apăsați tasta **CHF**
- Introduceți lățimea șanfrenului **G24** la punctul de contur 4 (20 mm)
- Apăsaţi tasta **END**

Finalizaţi conturul cu o îndepărtare uniformă

- Apăsaţi tasta **L**.
- Introduceți coordonatele variabile ale punctului de contur 1

END

- Apăsaţi tasta **END**

G

- Apăsați tasta **G** de pe tastatura alfanumerică
- Introduceți **27**

ENT

- Apăsaţi tasta **ENT**
- > Sistemul de control deschide comanda **G27**, apropiere lină de contur.
- Introduceți raza de rotunjire a cercului de îndepărtare (de ex., 8 mm)

END

- Apăsaţi tasta **END**
- > Sistemul de control salvează mișcarea de îndepărtare.

L

- Apăsaţi tasta **L**.
- Specificați coordonatele pe axele X și Y în afara piesei de prelucrat (de ex. **, X -20 Y -20**

ENT

- Apăsaţi tasta **ENT**

G40

- Apăsaţi tasta soft **G40**
- > Sistemul de control nu activează compensarea razei.
- Introduceți valoarea vitezei de avans pentru poziționare (de ex., 3000 mm/min)

ENT

- Apăsaţi tasta **ENT**
- Dacă este necesar, introduceți o funcție auxiliară **M**, precum M9 și opriți agentul de răcire

END

- Apăsaţi tasta **END**
- > Sistemul de control salvează blocul de poziționare introdus.

Retrageţi scula

G
- Apăsaţi tasta **G** de pe tastatura alfanumerică
- Introduceţi **0**

ENT
- Apăsaţi tasta **ENT**
- > Sistemul de control execută blocul NC în avans rapid.

Z
- Apăsaţi pe tasta axei **Z**
- Introduceţi valoarea pentru retragere (de ex, 250 mm)

ENT
- Apăsaţi tasta **ENT**

G40
- Apăsaţi tasta soft **G40**
- > Sistemul de control nu activează compensarea razei.
- Introduceţi o funcţie auxiliară **M**, precum **M30** pentru sfârşitul programului

END
- Apăsaţi tasta **END**
- > Sistemul de control salvează blocul de poziţionare şi încheie programul NC.

Informaţii suplimentare despre această temă

- Exemplu complet cu blocuri NC
  Mai multe informaţii: "Exemplu: Deplasări liniare şi şanfrenări cu coordonate carteziene", Pagina 167
- Crearea unui nou program NC
  Mai multe informaţii: "Deschidere şi introducere Programe NC", Pagina 95
- Apropiere/îndepărtare de contururi:
  Mai multe informaţii: "Apropierea şi îndepărtarea de un contur", Pagina 147
- Programare contururi
  Mai multe informaţii: "Prezentarea generală a funcţiilor de conturare", Pagina 158
- Compensarea razei sculei
  Mai multe informaţii: "Compensarea razei sculei", Pagina 137
- Funcţii auxiliare M
  Mai multe informaţii: "Funcţii auxiliare pentru verificarea rulării programului, a broşei şi a lichidului de răcire ", Pagina 225

Crearea unui program de ciclu

Să presupunem că primiţi însărcinarea de a realiza găurile afişate în partea dreaptă, cu un ciclu de găurire standard (adâncime: 20 mm). Aţi definit deja piesa de prelucrat brută.

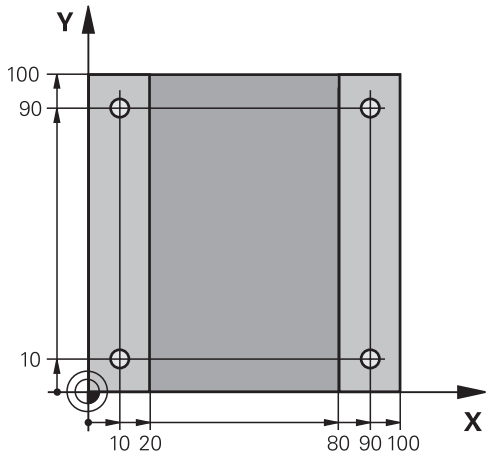
Apelaţi scula

TOOL CALL
- Apăsaţi tasta **TOOL CALL**
- Introduceţi datele sculei, de ex., scula nr. 5

ENT
- Apăsaţi tasta **ENT**

ENT
- Confirmaţi axa sculei **G17** cu tasta **ENT**
- Introduceţi turaţia broşei (de ex., 4500)

END
- Apăsaţi tasta **END**
- > Sistemul de control finalizează blocul NC.



Retrageţi scula

L
- Apăsaţi tasta **L**.

←
- Apăsaţi tasta săgeată stânga
- > Sistemul de control deschide domeniul de introducere a datelor pentru funcţiile G.

G00
- Apăsaţi tasta soft **G00**
- > Sistemul de control execută blocul NC în avans rapid.

Alternativă:

G
- Apăsaţi tasta **G** de pe tastatura alfanumerică
- Introduceţi **0**

ENT
- Apăsaţi tasta **ENT**
- > Sistemul de control execută blocul NC în avans rapid.

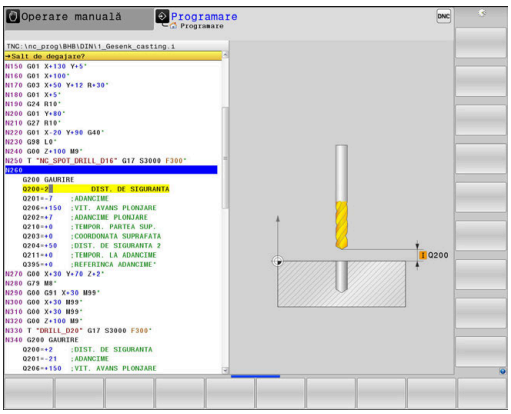
G90
- Apăsaţi tasta soft **G90**
- > Sistemul de control procesează dimensiunile introduse ca dimensiuni absolute.

Z
- Apăsaţi pe tasta axei **Z**
- Introduceţi valoarea pentru retragere (de ex, 250 mm)

ENT
- Apăsaţi tasta **ENT**

G40
- Apăsaţi tasta soft **G40**
- > Sistemul de control nu activează compensarea razei.
- Dacă este necesar, introduceţi o funcţie auxiliară **M**, precum **M3**, porniţi broşa

END
- Apăsaţi tasta **END**
- > Sistemul de control salvează blocul de poziţionare.



Definiți ciclul

CYCL DEF
- Apăsaţi tasta **CYCL DEF**

GĂURIRE/ FILET
- Apăsați tasta soft **GĂURIRE/ FILET**

200
- Apăsați tasta soft **200**
- > Sistemul de control deschide fereastra de dialog pentru definirea ciclului.
- Introduceți parametrii ciclului

ENT
- Confirmați fiecare din datele introduse cu tasta **ENT**
- > Sistemul de control afișează un grafic care ilustrează parametrul ciclului respectiv.

Apelați ciclul la pozițiile de prelucrare

G
- Apăsați tasta **G** de pe tastatura alfanumerică
- Introduceți **0**
- > Sistemul de control execută blocul NC în avans rapid.

ENT
- Apăsaţi tasta **ENT**

- Introduceți coordonatele primei poziții

ENT
- Apăsaţi tasta **ENT**

G40
- Apăsaţi tasta soft **G40**
- > Sistemul de control nu activează compensarea razei.
- Introduceți **M99**, la apelarea ciclului

END
- Apăsaţi tasta **END**
- > Sistemul de control salvează blocul NC.

G
- Apăsați tasta **G**
- Introduceți **0**

ENT
- Apăsaţi tasta **ENT**
- Introduceți coordonatele celei de-a doua poziții

ENT
- Apăsaţi tasta **ENT**

G40
- Apăsaţi tasta soft **G40**
- > Sistemul de control nu activează compensarea razei.
- Introduceți **M99**, la apelarea ciclului

END
- Apăsaţi tasta **END**
- > Sistemul de control salvează blocul NC.
- Programați toate pozițiile și apelați-le cu **M99**

Retrageţi scula

G
- Apăsaţi tasta **G** de pe tastatura alfanumerică
- Introduceţi **0**

ENT
- Apăsaţi tasta **ENT**
- > Sistemul de control execută blocul NC în avans rapid.

Z
- Apăsaţi pe tasta axei **Z**
- Introduceţi valoarea pentru retragere (de ex, 250 mm)

ENT
- Apăsaţi tasta **ENT**

G40
- Apăsaţi tasta soft **G40**
- > Sistemul de control nu activează compensarea razei.
- Introduceţi o funcţie auxiliară **M**, precum **M30** pentru sfârşitul programului

END
- Apăsaţi tasta **END**
- > Sistemul de control salvează blocul de poziţionare şi încheie programul NC.

Exemplu

%C200 G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40*	Definirea piesei brute de prelucrat
N20 G31 X+100 Y+100 Z+0*	
N30 T5 G17 S4500*	Apelare sculă
N40 G00 G90 Z+250 G40 M3*	Retragere sculă; pornire broșă
N50 G200 GĂURIRE	Definire ciclu
Q200=2 ;DIST. DE SIGURANTA	
Q201=-20 ;ADANCIME	
Q206=250 ;VIT. AVANS PLONJARE	
Q202=5 ;ADANCIME PLONJARE	
Q210=0 ;TEMPOR. PARTEA SUP.	
Q203=-10 ;COORDONATA SUPRAFATA	
Q204=20 ;DIST. DE SIGURANTA 2	
Q211=0.2 ;TEMPOR. LA ADANCIME	
Q395=0 ;REFERINCA ADANCIME	
N60 G00 X+10 Y+10 G40 M8 M99*	Pornire agent de răcire; apelare ciclu
N70 G00 X+10 Y+90 G40 M99*	Apelare ciclu
N80 G00 X+90 Y+10 G40 M99*	Apelare ciclu
N90 G00 X+90 Y+90 G40 M99*	Apelare ciclu
N100 G00 Z+250 M30*	Retragere sculă, terminare program
N99999999 %C200 G71 *	

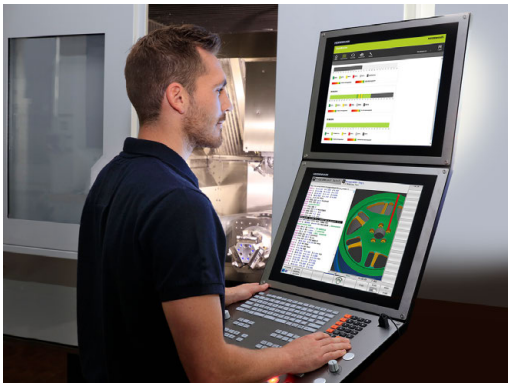
Informaţii suplimentare despre această temă

- Crearea unui nou program NC
  Mai multe informaţii: "Deschidere şi introducere Programe NC", Pagina 95
- Programarea ciclului
  Informaţii suplimentare: Manualul utilizatorului pentru **programarea ciclurilor de prelucrare**

3

Noţiuni fundamentale

3.1 TNC 640



Sistemele de control HEIDENHAIN TNC sunt sisteme de control al conturului pentru ateliere, care vă permit să programați operații convenționale de frezare și strunjire chiar pe mașină, într-un limbaj de programare Klartext conversațional, ușor de utilizat. Acestea sunt concepute pentru mașini de frezare, găurire și perforare, precum și pentru centre de prelucrare cu maximum 24 axe. Puteți modifica și poziția unghiulară a broșei din sistemul de control al programului.

Un hard disk integrat poate stoca oricâte programe NC doriţi, chiar dacă acestea au fost create indirect. Pentru calculele rapide, puteţi apela oricând calculatorul de pe ecran.

Tastatura şi configuraţia ecranului sunt aranjate clar, astfel încât funcţiile sunt rapid şi uşor de utilizat.

HEIDENHAIN Klartext şi DIN/ISO

HEIDENHAIN Klartext, limbajul de programare pentru ateliere ghidat prin ferestre de dialog, este o metodă deosebit de uşoară de scriere a programelor. Grafica de programare ilustrează paşii individuali de prelucrare pentru programarea conturului. Dacă nu este disponibil niciun desen dimensionat pentru NC, programarea conturului liber FK va fi utilă. Prelucrarea piesei de lucru poate fi simulată grafic fie în timpul unei execuţii de testare, fie în timpul execuţiei unui program.

De asemenea, este posibil să programați în format ISO.

Puteţi, de asemenea, introduce şi testa un program NC în timp ce un alt program NC prelucrează o piesă de prelucrat.

Compatibilitate

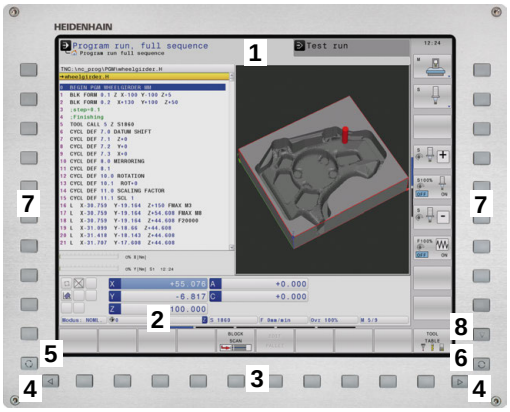
Este posibil ca programele NC create pe dispozitivele de control al conturului HEIDENHAIN (începând cu TNC 150 B) să nu ruleze întotdeauna pe TNC 640. Dacă blocurile NC conţin elemente nevalide, sistemul de control le va marca drept blocuri ERROR sau va afişa mesaje de eroare la deschiderea fişierului.

De asemenea, reţineţi descrierea detaliată a diferenţelor dintre iTNC 530 şi TNC 640.
Mai multe informaţii: "Diferenţe între TNC 640 şi iTNC 530", Pagina 585

3.2 Unitatea de afişare vizuală şi panoul de operare

Ecran de afişare

Sistemul de control este livrat cu un ecran de 19 ţoli.



1 Antet

Când este pornit sistemul de control, în antetul ecranului sunt afişate modurile de operare selectate: Modul de operare a maşinii în stânga şi modul de programare în dreapta. Modul activ în prezent este afişat în câmpul mai mare al antetului, unde sunt afişate dialogurile şi unde apar şi mesajele (excepţie: dacă sistemul de control utilizează numai grafice).

2 Taste soft

În partea de jos, sistemul de control indică funcţii suplimentare pe un rând de taste soft. Puteţi selecta aceste funcţii apăsând tastele aflate imediat sub acestea. Liniile subţiri de deasupra rândului de taste soft indică numărul de rânduri de taste soft care pot fi apelate cu tastele din dreapta şi stânga care sunt utilizate pentru comutarea tastelor soft. Este evidenţiată cu albastru bara care reprezintă rândul de taste soft active

3 Taste de selectare a tastelor soft

4 Taste pentru comutarea tastelor soft

5 Setează configuraţia ecranului

6 Tasta pentru comutarea între modurile de operare a maşinii, modurile de programare şi un al treilea desktop

7 Tastele de selectare a tastelor soft pentru producătorii de maşini-unelte

8 Taste pentru comutarea tastelor soft pentru producătorii de maşini-unelte

> Dacă utilizați un TNC 640 cu control tactil, puteți înlocui unele apăsări de taste cu gesturi.
>
> **Mai multe informaţii:** "Operarea ecranului tactil", Pagina 525

Setarea configurației ecranului

Selectaţi personal configuraţia ecranului. De exemplu, în modul de operare **Programare**, puteţi seta sistemul de control să afişeze blocurile de program NC în fereastra din stânga, în timp ce în fereastra din dreapta este afişată grafica de programare. Puteţi afişa structura programului în fereastra din dreapta sau puteţi afişa numai blocurile de program NC într-o singură fereastră mare. Ferestrele de ecran disponibile depind de modul de operare selectat.

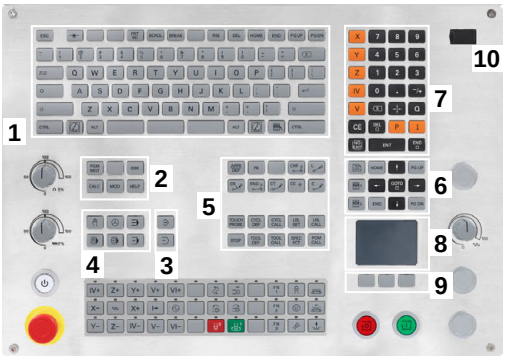
Setarea configuraţiei ecranului:

- Apăsați tasta **configurare ecran**: Rândul de taste soft afișează opțiunile de configurație disponibile
  Mai multe informaţii: "Moduri de operare", Pagina 76

- Selectați dispunerea dorită a ecranului folosind o tastă soft

Panou de control

TNC 640 poate fi livrat cu un panou de operare integrat. Figura din dreapta sus prezintă comenzile panoului de operare extern:



1 Tastatură alfanumerică pentru introducerea textelor şi numelor de fişiere şi pentru programarea ISO
2
- Gestionar de fişiere
- Calculator
- Funcţie MOD
- Funcţie HELP
- Afişare mesaje de eroare
- Comutarea între modurile de operare

3 Moduri de programare
4 Moduri de operare a maşinii
5 Iniţierea dialogurilor de programare
6 Tastele de navigare şi comanda de salt **GOTO**
7 Intrarea numerică şi selectarea axei
8 Panou tactil
9 Butoanele mouse-ului
10 Conexiune USB

Funcţiile tastelor individuale sunt descrise pe interiorul capacului frontal.

> Dacă utilizați un TNC 640 cu control tactil, puteți înlocui unele apăsări de taste cu gesturi.
>
> **Mai multe informaţii:** "Operarea ecranului tactil", Pagina 525

Consultaţi manualul maşinii.

Unii producători de maşini-unelte nu utilizează panoul de operare standard de la HEIDENHAIN.

Tastele externe, de ex.**NC START** sau **NC STOP**, sunt descrise în manualul maşinii.

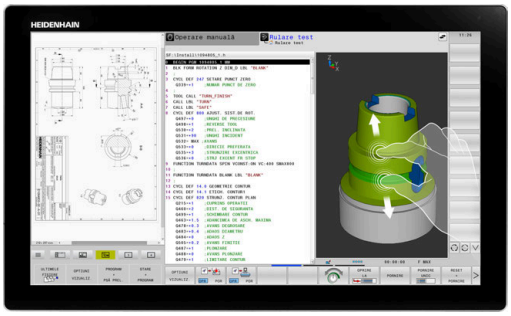
Curăţare

Consultaţi manualul maşinii.

Urmaţi instrucţiunile de curăţare ale producătorului de maşini-unelte.

Tastatura şi panoul de operare integrat al maşinii trebuie curăţate numai cu agenţi de curăţare anionici sau neionici.

Spaţiu de lucru extins compact



În formatul de ecran lat, ecranul de 24 inchi oferă spaţiu de lucru suplimentar în stânga interfeţei cu utilizatorul a sistemului de control.

Configuraţia care furnizează spaţiul de lucru suplimentar pe ecran se numeşte **Spaţiu de lucru extins Compact**. Această configuraţie permite deschiderea altor aplicaţii în plus faţă de interfaţa cu utilizatorul a sistemului de control, astfel încât să puteţi supraveghea în acelaşi timp procesul de prelucrare.

Spaţiul de lucru suplimentar de pe ecran (denumit şi **Vizualizare laterală** din modul **Spaţiu de lucru extins compact**) oferă asistenţă completă prin atingeri multiple.

O zonă a Vizualizării laterale este rezervată aplicaţiilor producătorului maşinii-unelte.

Spaţiul de lucru extins Compact vă permite să alegeţi între următoarele vizualizări:

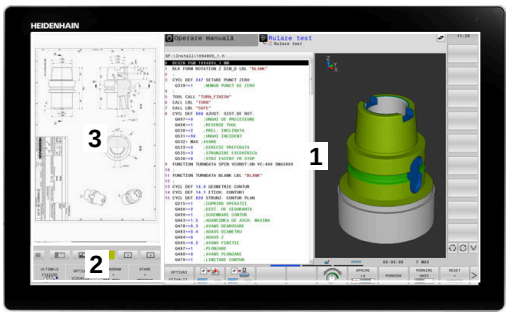
- Modul de ecran complet al ecranului sistemului de control
- Împărţirea ecranului în ecranul principal şi un spaţiu de lucru suplimentar
- Modul ecran complet pentru aplicaţii externe

Atunci când comutaţi la modul de ecran complet, puteţi utiliza tastatura HEIDENHAIN pentru aplicaţiile dvs. externe.

Ca alternativă, HEIDENHAIN oferă un al doilea ecran pentru sistemul de control, sub numele de **Spaţiu de lucru extins Confort**. **Spaţiul de lucru extins Confort** oferă o vizualizare pe tot ecranul a sistemului de controlul şi a unei aplicaţii externe.

Zonele ecranului

Spaţiul de lucru extins Confort este împărţit în trei zone:



1 **JH standard**

Ecranul principal al sistemului de control este afişat în această zonă.

2 **JH extins:**

Această zonă conţine comenzi rapide configurabile pentru accesarea următoarelor aplicaţii HEIDENHAIN:

- Meniul **HEROS**
- Primul spaţiu de lucru: modul de operare al maşinii (de ex., **Operare manuală**)
- Al doilea spaţiu de lucru: modul de operare Programare (de ex., **Programare**)
- Al 3-lea şi al 4-lea spaţiu de lucru: se pot utiliza liber pentru aplicaţii (de ex., **Convertor CAD**)
- Colecţie de taste soft utilizate frecvent (numite taste rapide)

Beneficiile oferite de zona **JH extins:**

- Fiecare mod de operare are propriul său rând suplimentar de taste soft
- Nu mai este necesară navigarea între diferitele rânduri de taste soft HEIDENHAIN

3 **OEM**

Această zonă este rezervată aplicaţiilor definite sau activate de către producătorul de maşini-unelte.

Conţinut posibil al zonei **Producător**:

- Aplicaţia Python a producătorului de maşini-unelte pentru afişarea funcţiilor şi stărilor maşinii
- Conţinutul ecranului unui PC extern utilizând opţiunea **Gestionare desktop la distanţă**

> Cu opţiunea **Gestionare desktop la distanţă**, puteţi porni aplicaţii suplimentare – cum ar fi un computer Windows – pe sistemul de control pentru ca sistemul de control să le afişeze în spaţiul de lucru suplimentar de pe ecran sau în modul de ecran complet al opţiunii **Spaţiu de lucru extins Compact**.
>
> În opțional mașină parametru **CfgSideScreen** (nu. 130000), puteți selecta conexiunea care urmează să fie încorporate în vizualizarea laterală. Producătorul de maşini-unelte trebuie să activeze şi să permită acest parametru al maşinii.
>
> La **conexiune** (nr. 130001), introduceţi numele conexiunii definite în **Gestionare desktop la distanţă** (de ex., Windows 10).

Controlul domeniului de aplicare

Puteţi comuta domeniul de aplicare al tastaturii între interfaţa de utilizator a sistemului de control şi aplicaţia afişată în vizualizarea laterală.

Pentru a comuta domeniul de aplicare, procedaţi după cum urmează:

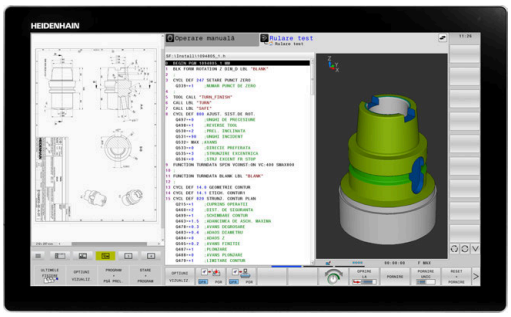
- ▶ Faceţi clic pe zona în care este afişată aplicaţia respectivă
- ▶ Alternativ: selectaţi pictograma spaţiului de lucru
- > Sistemul de control afişează pictograma spaţiului de lucru activ în verde.

Taste rapide

Zona **JH Extins** oferă taste rapide sensibile la context, în funcţie de domeniul de aplicare al tastaturii. După ce domeniul de aplicare este setat la aplicaţia afişată în Vizualizarea laterală, tastele rapide oferă funcţii pentru comutarea vizualizării.

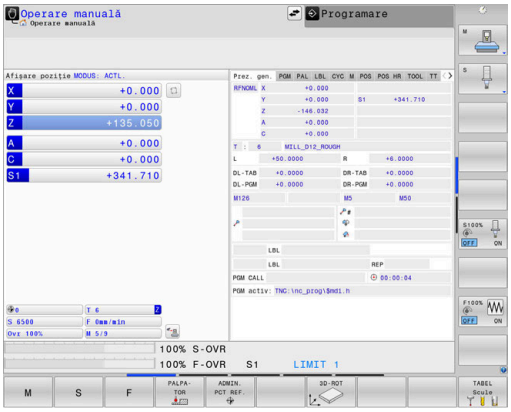
Dacă sunt deschise mai multe aplicaţii în Vizualizarea laterală, puteţi comuta între aplicaţiile individuale utilizând pictograma de comutare.

Pentru a activa modul ecran complet, selectaţi pictograma corespunzătoare. Puteţi părăsi oricând modul ecran complet prin apăsarea tastei comutare ecran sau a unei taste de mod de operare de pe tastatură.



3.3 Moduri de operare

Operarea manuală şi Roata de mână electronică



În modul de operare **Operare manuală** puteţi configura maşina. Puteţi poziţiona axele maşinii manual sau incremental şi puteţi seta presetări.

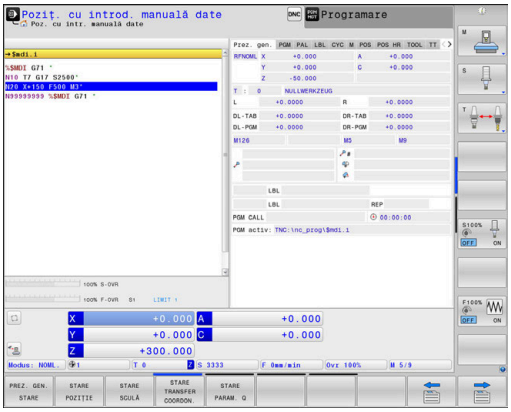
Dacă opţiunea 8 este activă, puteţi înclina planul de lucru.

Modul de operare **Roată de mână electronică** vă permite să deplasaţi manual axele maşinii cu roata de mână electronică HR.

Tastele soft pentru selectarea configuraţiei ecranului

Tastă soft	Fereastră
POZIŢIE	Poziţii
STARE + POZIŢIE	Stânga: poziţii, dreapta: afişare stare
POZIŢIE + PSĂ PREL.	Stânga: poziţii, dreapta: piesa de prelucrat
POZIŢIE + MASINA	Stânga: poziţii, dreapta: obiecte de coliziune şi piesa de prelucrat (opţiunea 40)

Poziţionarea cu Introducere manuală de date



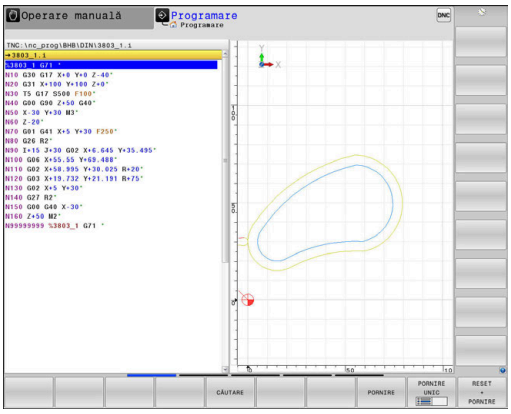
Acest mod de operare este utilizat pentru programarea momentelor de avans transversal simple, cum ar fi frezarea plană sau prepoziţionarea.

Tastele soft pentru selectarea configuraţiei ecranului

Tastă soft	Fereastră
PGM	Program NC
STARE + PROGRAM	Stânga: Program NC, dreapta: afişare stare
PROGRAM + PSĂ PREL.	Stânga: Program NC, dreapta: piesa de prelucrat
PROGRAM + MASINA	Stânga: Program NC, dreapta: obiecte de coliziune şi piesa de prelucrat

Programare

În acest mod de operare creaţi programe NC. Programarea liberă FK, numeroasele cicluri şi funcţiile de parametru Q vă ajută la programare şi adaugă informaţiile necesare. Dacă doriţi, puteţi să afişaţi traseele de avans transversal programate în grafica de programare.

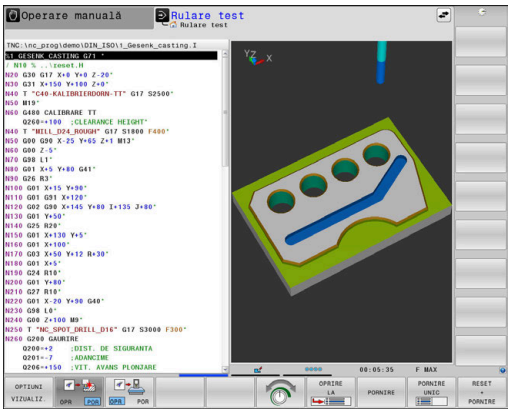


Tastele soft pentru selectarea configuraţiei ecranului

Tastă soft	Fereastră
PGM	Program NC
SECŢIUNI + PROGRAM	Stânga: Program NC, dreapta: structura programului
GRAFICE + PROGRAM	Stânga: Program NC, dreapta: grafică de programare

Rulare test

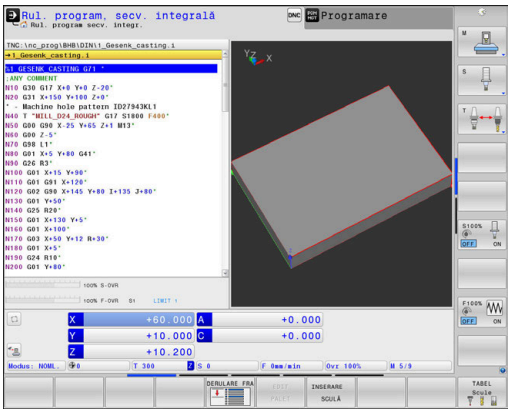
În modul de operare **Rulare test**, sistemul de control simulează programele NC şi secţiunile de program pentru a detecta erori precum incompatibilităţi geometrice, date lipsă sau incorecte din programul NC sau încălcări ale spaţiului de lucru. Această simulare este susţinută grafic în diferite moduri de afişare.



Tastele soft pentru selectarea configuraţiei ecranului

Tastă soft	Fereastră
PGM	Program NC
STARE + PROGRAM	Stânga: Program NC, dreapta: afişare stare
PROGRAM + PSĂ PREL.	Stânga: Program NC, dreapta: piesa de prelucrat
PSĂ PREL.	Piesă de prelucrat
PROGRAM + MASINA	Stânga: Program NC, dreapta: obiecte de coliziune şi piesa de prelucrat
MASINA	Obiecte de coliziune şi piesa de prelucrat

Rulare program, Secvenţă completă şi Rulare program, Bloc unic



În modul de operare **Rul. program secv. integr.**, sistemul de control execută în mod continuu un program NC până la sfârşit sau până la oprirea manuală sau programată a acestuia. Puteţi continua rularea programului după o întrerupere.

În modul de operare **Rul. program bloc unic**, executaţi separat fiecare bloc NC apăsând tasta **NC start**. În cazul ciclurilor cu modele de puncte şi modele **CYCL CALL PAT**, sistemul de control se opreşte după fiecare punct. Definiţia piesei de lucru brute va fi interpretată ca bloc NC separat.

Tastele soft pentru selectarea configuraţiei ecranului

Tastă soft	Fereastră
PGM	Program NC
SECŢIUNI + PROGRAM	Stânga: Program NC, dreapta: structura
STARE + PROGRAM	Stânga: Program NC, dreapta: afişare stare
PROGRAM + PSĂ PREL.	Stânga: Program NC, dreapta: piesa de prelucrat
PSĂ PREL.	Piesă de prelucrat
POZIŢIE + MASINA	Stânga: Program NC, dreapta: obiecte de coliziune şi piesa de prelucrat
MASINA	Obiecte de coliziune şi piesa de prelucrat

Tastele soft pentru configuraţia ecranului pentru tabelele de mese mobile

Tastă soft	Fereastră
PALET	Tabel de mese mobile
GRAFICE + PALET	Stânga: Program NC, dreapta: masa mobilă
PALET + STARE	Stânga: tabel de mese mobile, dreapta: afişare stare
PALET + GRAFICE	Stânga: tabel de mese mobile, dreapta: grafice
BPM	Batch Process Manager

3.4 Noţiuni fundamentale despre NC

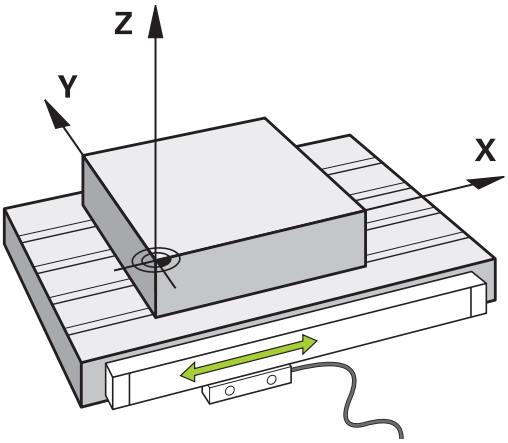
Dispozitivele de codare a poziției și marcajele de referință

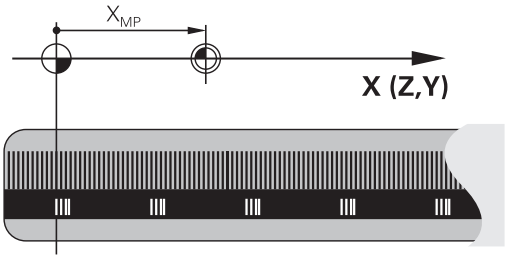
Axele maşinii sunt echipate cu dispozitive de codare a poziţiei, care înregistrează poziţiile mesei maşinii sau ale sculei. Axele liniare sunt echipate în general cu dispozitive de codare liniare, iar mesele rotative şi axele de înclinare cu dispozitive de codare unghiulare.

Când axa unei maşini se deplasează, dispozitivul corespunzător de codare a poziţiei generează un semnal electric. Sistemul de control evaluează aceste semnale şi calculează poziţia efectivă exactă a axei maşinii.

Dacă există o întrerupere a alimentării cu energie, poziţia calculată nu va mai corespunde cu poziţia efectivă a maşinii. Pentru a recupera această alocare, dispozitivele de codare incrementală a poziţiei sunt dotate cu marcaje de referinţă. Atunci când un marcaj de referinţă este barat, un semnal care identifică un punct de referinţă din cadrul maşinii este transmis către sistemul de control. Aceasta permite sistemului de control să restabilească alocarea poziţiei afişate la poziţia curentă a maşinii. Pentru dispozitivele de codare liniară cu marcaje de referinţă cu distanţă codată, axele maşinii trebuie să se deplaseze cu maxim 20 mm, iar pentru dispozitivele de codare unghiulare, cu maximum 20°.

Cu dispozitivele de codare absolută, o valoare a poziției absolute este transmisă dispozitivului de control imediat după pornire. Astfel, repartiția poziției efective la poziția mașinii este restabilită imediat după pornire.



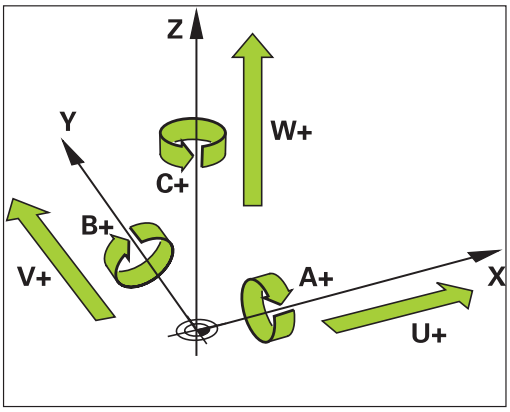


Axele programabile

La setarea implicită, axele programabile ale sistemului de control corespund definiţiilor axelor specificate în DIN 66217.

Denumirile axelor programabile sunt indicate în tabelul de mai jos.

Axă principală	Axă paralelă	Axă rotativă
X	U	A
Y	V	B
Z	W	C



Consultaţi manualul maşinii.

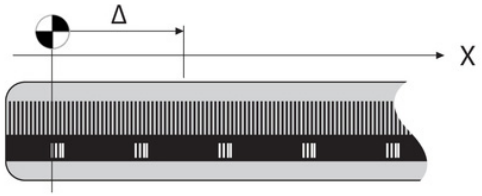
Numărul, denumirea şi asignarea axelor programabile depind de maşină.

Producătorul maşinii-unelte poate defini şi alte axe, cum ar fi axele PLC.

Sisteme de referință

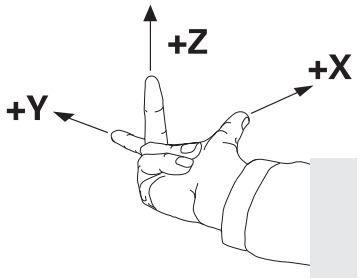
Pentru ca sistemul de control să mute o axă conform unui traseu definit, acesta necesită un **sistem de referință**.

Un codor liniar montat paraxial pe o mașină-unealtă poate reprezenta un sistem de referință simplu pentru axele liniare. Codorul liniar reprezintă o **axă numerică** – un sistem de coordonate unidimensional.



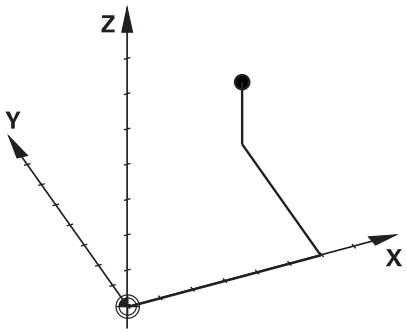
Pentru a se apropia de un punct dintr-un **plan**, sistemul de control necesită două axe și, prin urmare, un sistem de referință cu două dimensiuni.

Pentru a se apropia de un punct din **plan**, sistemul de control necesită trei axe și, prin urmare, un sistem de referință cu trei dimensiuni. Dacă aceste trei axe sunt aranjate perpendicular una pe cealaltă, acest lucru creează un așa-numit **sistem de coordonate carteziene tridimensionale**.



> Conform regulii mâinii drepte, vârfurile degetelor indică direcțiile pozitive ale celor trei axe principale.

Pentru ca un punct să aibă o poziție unică determinată în spațiu, este necesară o **origine a coordonatelor** în plus față de aranjarea celor trei dimensiuni. Intersecția comună servește ca origine a coordonatelor în sistemul de coordonate 3-D. Această intersecție are coordonatele **X+0**, **Y+0** și **Z+0**.



Pentru ca, de exemplu, sistemul de control să efectueze întotdeauna o schimbare a sculei în aceeași poziție, precum și pentru a executa întotdeauna o operațiune de prelucrare cu referire la poziția curentă a piesei de prelucrat, sistemul de control trebuie să poată face diferența între diferite sisteme de referință.

Sistemul de control distinge între următoarele sisteme de referinţă:

- Sistemul de coordonate al maşinii M-CS:
  Machine **C**oordinate **S**ystem
- Sistemul de coordonate de bază B-CS:
  Basic **C**oordinate **S**ystem
- Sistemul de coordonate al piesei de prelucrat W-CS:
  Workpiece **C**oordinate **S**ystem
- Sistemul de coordonate al planului de lucru WPL-CS:
  Working **Pl**ane **C**oordinate **S**ystem
- Sistemul de coordonate de introducere I-CS:
  Input **C**oordinate **S**ystem
- Sistemul de coordonate al sculei T-CS:
  Tool **C**oordinate **S**ystem

> Toate sistemele de referință sunt interdependente. Acestea depind, de asemenea, de lanţul cinematic al maşinii-unealtă respective.
>
> Sistemul de coordonate al maşinii este sistemul de referinţă.

Sistemul de coordonate al maşinii M-CS

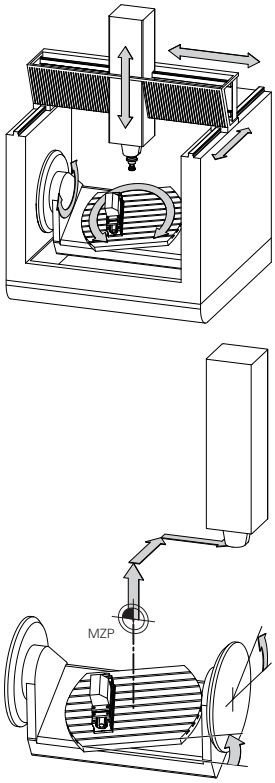
Sistemul de coordonate al maşinii corespunde descrierii cinematice şi, prin urmare, conceptului mecanic efectiv al maşinii-unealtă.

Deoarece sistemul mecanic al unei maşini nu corespunde niciodată cu precizie sistemului de coordonate carteziene, sistemul de coordonate al maşinii constă în mai multe sisteme de coordonate unidimensionale. Aceste sisteme de coordonate unidimensionale corespund axelor fizice ale maşinii, care nu sunt în mod necesar perpendiculare unele pe celelalte.

Poziția și orientarea sistemelor de coordonate unidimensionale sunt definite cu ajutorul translațiilor și rotațiilor bazate pe vârful broșei din descrierea cinematică.

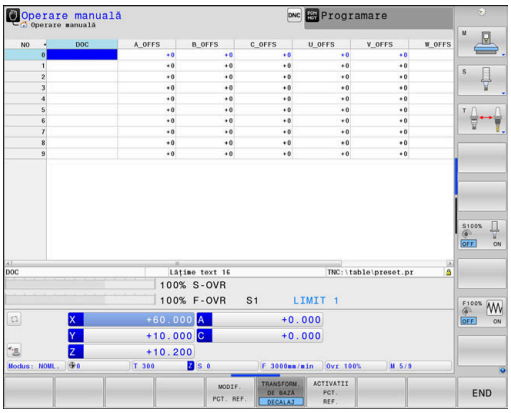
Poziţia originii coordonatelor, aşa-numita origine a maşinii, este definită de către producătorul maşinii în timpul configurării acesteia. Valorile din configuraţia maşinii definesc poziţiile „zero” ale codoarelor şi ale axelor corespunzătoare ale maşinii. Originea maşinii nu trebuie să se afle neapărat la intersecţia teoretică a axelor fizice. Acesta se poate afla şi în afara cursei de avans.

Deoarece valorile de configurare a maşinii nu pot fi modificate de către utilizator, sistemul de coordonate al maşinii este utilizat pentru determinarea poziţiilor constante, de exemplu, a poziţiei de schimbare a sculei.



Origine maşină (MZP)

Tastă soft	Aplicaţie
TRANSFORM. DE BAZĂ DECALAJ	Utilizatorul poate defini deplasările în sistemul de coordonate al maşinii, în funcţie de axa corespunzătoare, folosind valorile **DECALAJ** din tabelul de presetări.



Producătorul maşinii-unelte configurează coloanele **DECALAJ** din gestionarea de presetări în funcţie de maşină.

Informații suplimentare: Manualul utilizatorului pentru **configurarea, testarea și executarea programelor NC**

ANUNŢ

Pericol de coliziune!

Sistemul de control poate prezenta un tabel suplimentar de presetări pentru mese mobile, în funcţie de maşină. În acest tabel, producătorul maşinii-unelte poate defini valorile de **ABATERE** care au efect înainte să fie aplicate valorile de **ABATERE**pe care le specificaţi în tabelul de presetări. Fila **PAL** a afişajului suplimentar de stare indică dacă este activă o presetare pentru mese mobile şi care anume. Deoarece valorile de **ABATERE** ale tabelului de presetări pentru mese mobile nu sunt vizibile şi nici editabile, există riscul de coliziune în timpul oricărei mişcări!

- Consultaţi documentaţia producătorului maşinii-unelte
- Utilizaţi presetările pentru mese mobile împreună cu mesele mobile
- Verificaţi afişarea filei **PAL** înainte de a începe prelucrarea

Funcţia **Setări de program globale** (opţiunea 44) oferă suplimentar transformarea **Offset aditiv (M-CS)** pentru axe înclinate. Această transformare este adăugată în valorile **OFFSET** din tabelul de presetări şi tabelul de presetări pentru mese mobile.

O altă funcţie este **OEM-OFFSET**, care este disponibilă numai producătorului maşinii-unelte. **OEM-OFFSET** poate fi utilizată pentru a defini decalările suplimentare de axe pentru axele rotative şi paralele.

Toate valorile de **ABATERE** (din toate opţiunile de introducere de mai sus pentru **ABATERE**) au ca rezultat diferenţa dintre poziţia **ACTL.** şi **RFACTL** pentru o axă.

Sistemul de control converteşte toate mişcările în sistemul de coordonate al maşinii, indiferent de sistemul de referinţă utilizat pentru introducerea valorilor.

Exemplu de maşină-unealtă cu 3 axe şi axa Y ca axă oblică, nedispusă perpendicular pe planul ZX:

- ▶ În modul de operare **Poziţ. cu introd. manuală date**, executaţi un bloc NC cu **L IY+10**
- > Pe baza valorilor definite, sistemul de control determină valorile nominale pe baza valorilor definite.
- > În timpul poziţionării, sistemul de control deplasează axele **Y şi Z** ale maşinii.
- > Afişajele **RFACTL** şi **RFNOML** indică mişcările axelor Y şi Z în sistemul de coordonate al maşinii.
- > Afişajele **ACTL.** şi **NOML.** indică o singură mişcare a axei Y în sistemul de coordonate de introducere.
- ▶ În modul de operare **Poziţ. cu introd. manuală date**, executaţi un bloc NC cu **L IY-10 M91**
- > Pe baza valorilor definite, sistemul de control determină valorile nominale pe baza valorilor definite.

- În timpul poziţionării, sistemul de control deplasează numai axa **Y** a maşinii.
- Afişajele **RFACTL** şi **RFNOML** indică o singură mişcare a axei Y în sistemul de coordonate al maşinii.
- Afişajele **ACTL.** şi **NOML.** indică mişcările axelor Y şi Z în sistemul de coordonate de introducere.

Utilizatorul poate programa poziţii în raport cu originea maşinii, de ex. utilizând funcţia diversă **M91**.

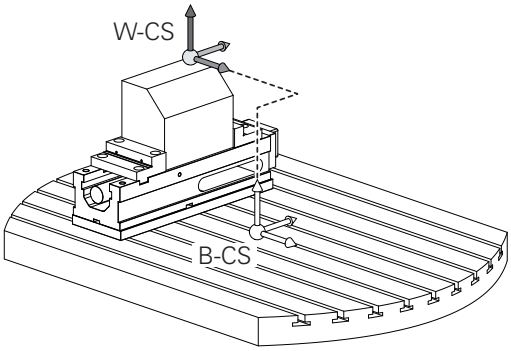
Sistemul de coordonate de bază B-CS

Sistemul de coordonate de bază este un sistem 3-D de coordonate carteziene. Originea coordonatelor reprezintă capătul modelului cinematic.

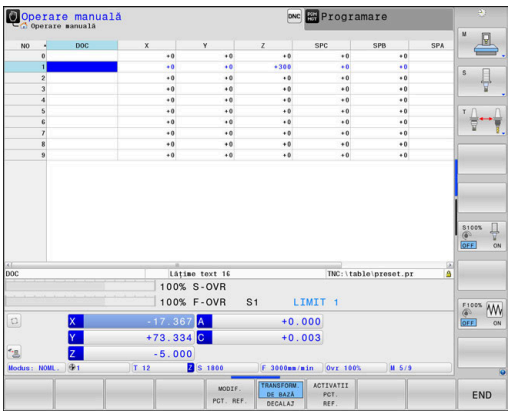
În majoritatea cazurilor, orientarea sistemului de coordonate de bază corespunde celei a sistemului de coordonate al maşinii. Pot exista excepţii de la această regulă dacă un producător utilizează transformări cinematice suplimentare.

Modelul cinematic şi, prin urmare, poziţia originii coordonatelor din sistemul de coordonate de bază sunt definite de către producătorul maşinii în configuraţia acesteia. Utilizatorul nu poate modifica valorile de configurare a maşinii.

Sistemul de coordonate de bază serveşte la determinarea poziţiei şi orientării sistemului de coordonate al piesei de prelucrat.



Tastă soft	Aplicaţie
TRANSFORM. DE BAZĂ DECALAJ	Utilizatorul determină poziţia şi orientarea sistemului de coordonate al piesei de prelucrat folosind, de exemplu, un palpator 3-D. Sistemul de control salvează valorile determinate în raport cu sistemul de coordonate de bază ca valori **TRANSFORM. DE BAZĂ** din gestionarul de presetări.



Producătorul maşinii-unelte configurează coloanele **TRANSFORM. DE BAZĂ** din gestionarul de presetări în funcţie de maşină.

Informaţii suplimentare: Manualul utilizatorului pentru **configurarea, testarea şi executarea programelor NC**

ANUNŢ

Pericol de coliziune!

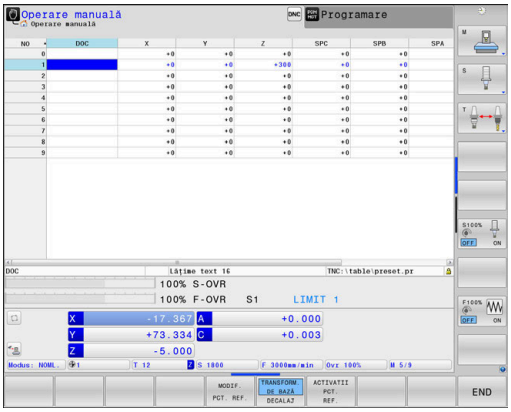
Sistemul de control poate prezenta un tabel suplimentar de presetări pentru mese mobile, în funcţie de maşină. În acest tabel, producătorul maşinii-unelte poate defini valorile de **TRANSFORM. DE BAZĂ** care au efect înainte să fie aplicate valorile de **TRANSFORM. DE BAZĂ** pe care le specificaţi în tabelul de presetări. Fila **PAL** a afişajului suplimentar de stare indică dacă este activă o presetare pentru mese mobile şi care anume. Deoarece valorile de **TRANSFORM. DE BAZĂ** ale tabelului de presetări pentru mese mobile nu sunt vizibile şi nici editabile, există pericolul de coliziune în timpul tuturor mişcărilor!

- Consultaţi documentaţia producătorului maşinii-unelte
- Utilizaţi presetările pentru mese mobile împreună cu mesele mobile
- Verificaţi afişarea filei **PAL** înainte de a începe prelucrarea

Sistemul de coordonate al piesei de prelucrat W-CS

Sistemul de coordonate al piesei de prelucrat este un sistem 3-D de coordonate carteziene. Originea coordonatelor reprezintă punctul de referinţă activ.

Poziția și orientarea sistemului de coordonate al piesei de prelucrat depind de valorile **TRANSFORM. DE BAZĂ** de pe rândul activ din tabelul de presetări.



Tastă soft	Aplicaţie
TRANSFORM. DE BAZĂ DECALAJ	Utilizatorul determină poziția și orientarea sistemului de coordonate al piesei de prelucrat folosind, de exemplu, un palpator 3-D. Sistemul de control salvează valorile determinate în raport cu sistemul de coordonate de bază ca valori **TRANSFORM. DE BAZĂ** din gestionarul de presetări.

Informații suplimentare: Manualul utilizatorului pentru **configurarea, testarea și executarea programelor NC**

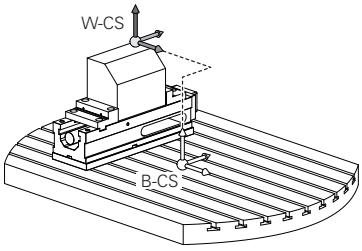
Funcţia **Setări de program globale** (opţiunea 44) oferă suplimentar următoarele transformări:

- **Rotire de bază aditivă (W-CS)** este adăugată la o rotație de bază sau o rotație de bază 3-D din tabelul de presetări și tabelul de presetări pentru mese mobile. **Rotire de bază aditivă (W-CS)** este prima transformare posibilă în sistemul de coordonate al piesei de prelucrat (W-CS).
- Funcţia **Deplasare (W-CS)** este adăugată la decalarea (ciclul **G53/G54 DEPL.**)**DEPL. DECALARE OR.**) definită în programul NC înainte de înclinarea planului de lucru.
- Funcţia **Oglindire** este adăugată la oglindirea (ciclul **G28 IMAGINE OGLINDA**) care este definită în programul NC înainte de înclinarea planului de lucru.
- Valoarea **Deplasare (mW-CS)** este aplicată în sistemul de coordonate modificate ale piesei de prelucrat după aplicarea transformării **Deplasare (W-CS)** sau **Oglindire (W-CS)** şi înainte de înclinarea planului de lucru.

În sistemul de coordonate al piesei de prelucrat, utilizatorul defineşte poziţia şi orientarea sistemului de coordonate al planului de lucru folosind transformări.

Transformări în sistemul de coordonate al piesei de prelucrat:

- funcţiile **3D ROT**
  - funcţiile **PLAN**
  - Ciclul **G80 PLAN DE LUCRU**
- Ciclul **G53/G54 DEPL. DECALARE OR.** (decalare **înainte** de înclinarea planului de lucru)
- Ciclul **G28 IMAGINE OGLINDA** (oglindire **înainte** de înclinarea planului de lucru)

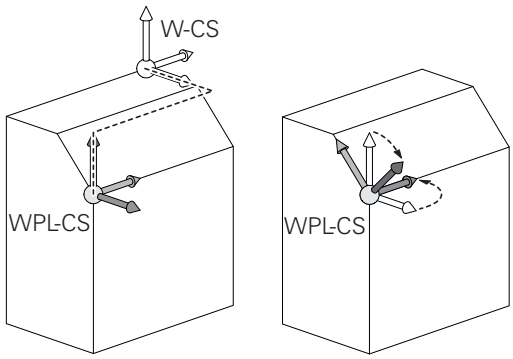


Rezultatele transformărilor depind unele de celelalte, în funcţie de ordinea de programare.

În fiecare sistem de coordonate, programaţi numai transformările specificate (recomandate). Aceasta se aplică atât setării, cât şi resetării transformărilor. Orice altă utilizare ar putea duce la rezultate neaşteptate sau nedorite. Respectaţi următoarele note de programare.

Note de programare:

- Transformările (oglindire şi decalare) care sunt programate înainte de funcţiile **PLAN** (cu excepţia funcţiei **PLAN AXIAL**) vor modifica poziţia originii de înclinare (originea sistemului de coordonate al planului de lucru WPL-CS) şi orientarea axelor rotative
  - Dacă doar programaţi o decalare, atunci se va modifica numai poziţia originii de înclinare
  - Dacă doar programaţi o oglindire, atunci se va modifica numai orientarea axelor rotative
- Când se utilizează împreună cu **PLANUL AXIAL** şi ciclul **G80**, transformările programate (oglindire, rotaţie şi scalare) nu afectează poziţia originii de înclinare sau orientarea axelor rotative



În absenţa transformărilor active în sistemul de coordonate al piesei de prelucrat, poziţia şi orientarea sistemului de coordonate al planului de lucru şi cele ale sistemului de coordonate al piesei de prelucrat vor fi identice.

Pe maşinile-unelte cu 3 axe sau cele cu prelucrare pură pe 3 axe, nu există transformări în sistemul de coordonate al piesei de prelucrat. Valorile **TRANSFORM. DE BAZĂ** din rândul activ al tabelului de presetări au efect direct asupra sistemului de coordonate ale planului de lucru, în această situaţie.

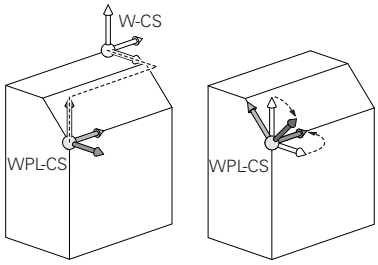
Fireşte, sunt posibile şi alte transformări în sistemul de coordonate al planului de lucru.

Mai multe informaţii: "Sistemul de coordonate al planului de lucru WPL-CS", Pagina 87

Sistemul de coordonate al planului de lucru WPL-CS

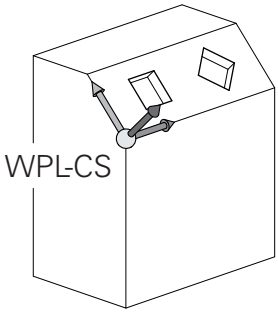
Sistemul de coordonate al planului de lucru este un sistem 3-D de coordonate carteziene.

Poziţia şi orientarea sistemului de coordonate al planului de lucru depind de transformările active din sistemul de coordonate al piesei de prelucrat.

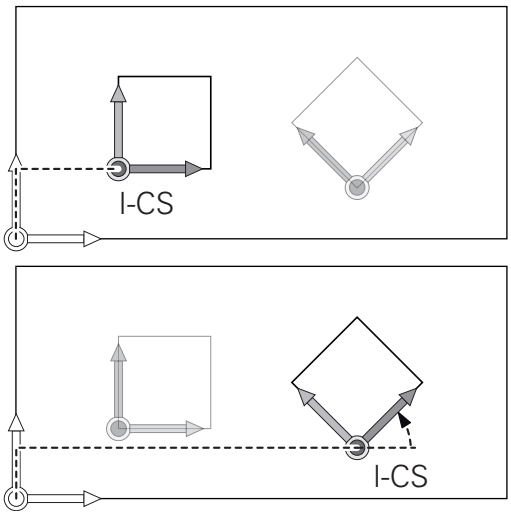


> În absenţa transformărilor active în sistemul de coordonate al piesei de prelucrat, poziţia şi orientarea sistemului de coordonate al planului de lucru şi cele ale sistemului de coordonate al piesei de prelucrat vor fi identice.
>
> Pe maşinile-unelte cu 3 axe sau cele cu prelucrare pură pe 3 axe, nu există transformări în sistemul de coordonate al piesei de prelucrat. Valorile **TRANSFORM. DE BAZĂ** din rândul activ al tabelului de presetări au efect direct asupra sistemului de coordonate ale planului de lucru, în această situaţie.

În sistemul de coordonate al planului de lucru, utilizatorul defineşte poziţia şi orientarea sistemului de coordonate de introducere folosind transformări.



> Funcţia **Frezare-strunjire** (opţiunea 50) oferă suplimentar transformările **Rotaţie OEM** şi **unghi de precesiune**.
>
> - **Rotaţia OEM** este disponibilă numai producătorului maşinii-unelte şi are efect înaintea **unghiului de precesiune**
> - **Unghiul de precesie** este definit în Ciclurile **G800 AJUST. SIST.DE ROT.**, **G801 RESTARE COORDONATE SIST. ROTATIE** și **G880 FREZ. AUTOGENER DANT** și intră în vigoare înainte de alte transformări ale sistemului de coordonate ale planului de lucru
>
> Valorile active ale celor două transformări (dacă nu sunt egale cu 0) sunt afişate pe fila **POS** pentru afişajul extins de stare. Verificaţi valorile şi în modul de frezare necesar din cauză că orice transformări active vor rămâne active şi în modul respectiv!



> Consultaţi manualul maşinii.
>
> Producătorul maşinii-unelte poate utiliza şi transformările **Rotaţie OEM** şi **unghi de precesiune** fără funcţia **Frezare-strunjire** (opţiunea 50).

Transformări în sistemul de coordonate al planului de lucru:

- Ciclul **G53/G54 DEPL. DECALARE OR.**
- Ciclul **G28 IMAGINE OGLINDA**
- Ciclul **G73 ROTATIE**
- Ciclul **G72 SCALARE**
- **RELATIV LA PLAN**

Ca funcţie de **PLAN**, funcţia **RELATIV LA PLAN** se aplică în sistemul de coordonate al piesei de prelucrat şi aliniază sistemul de coordonate al planului de lucru.

Valorile de înclinare cumulată iau întotdeauna ca referinţă sistemul de coordonate al planului de lucru.

Funcţia **Setări de program globale** (opţiunea 44) oferă suplimentar transformarea **Rotire (I-CS)**. Această transformare este adăugată la rotația (ciclul **G73 ROTATIE**), care este definită în programul NC.

Rezultatele transformărilor depind unele de celelalte, în funcţie de ordinea de programare.

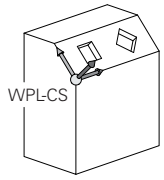
În absenţa transformărilor active în sistemul de coordonate al planului de lucru, poziţia şi orientarea sistemului de coordonate de introducere şi cele ale sistemului de coordonate al planului de lucru vor fi identice.

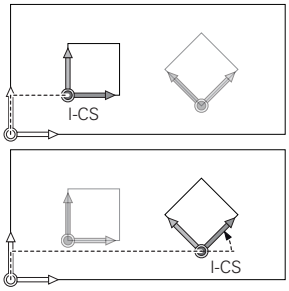
În plus, pe mașinile-unealtă cu 3 axe sau cele cu prelucrare pură pe 3 axe, nu există transformări în sistemul de coordonate al piesei de prelucrat. Valorile **TRANSFORM. DE BAZĂ** din rândul activ al tabelului de presetări au efect direct asupra sistemului de coordonate de introducere, în această situaţie.

Sistemul de coordonate de introducere I-CS

Sistemul de coordonate de introducere este un sistem 3-D de coordonate carteziene.

Poziţia şi orientarea sistemului de coordonate de introducere depind de transformările active din sistemul de coordonate al planului de lucru.





> **i** În absenţa transformărilor active în sistemul de coordonate al planului de lucru, poziţia şi orientarea sistemului de coordonate de introducere şi cele ale sistemului de coordonate al planului de lucru vor fi identice.
>
> În plus, pe mașinile-unealtă cu 3 axe sau cele cu prelucrare pură pe 3 axe, nu există transformări în sistemul de coordonate al piesei de prelucrat. Valorile **TRANSFORM. DE BAZĂ** din rândul activ al tabelului de presetări au efect direct asupra sistemului de coordonate de introducere, în această situaţie.

Cu ajutorul blocurilor de poziţionare din sistemul de coordonate de introducere, utilizatorul defineşte poziţia sculei şi, prin urmare, poziţia sistemului de coordonate al sculei.

> **i** Afişajele **NOML.**, **ACTL.**, **LAG** şi **DSTACT** se bazează, de asemenea, pe sistemul de coordonate introdus.

Blocuri de poziţionare în sistemul de coordonate de introducere:

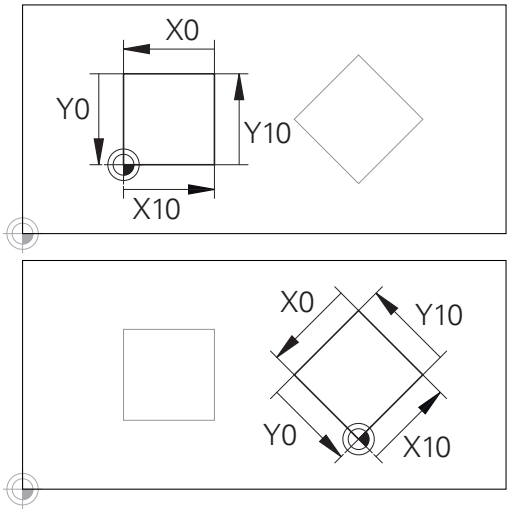
- Blocurile de poziţionare paraxială
- Blocuri de poziţionare cu coordonate carteziene sau polare

Exemplu

```
N70  X+48 R+*
```

```
N70  G01 X+48 Y+102 Z-1,5 R0*
```

> **i** Orientarea sistemului de coordonate al sculei poate fi efectuată în diferite sisteme de referinţă.
>
> **Mai multe informaţii:** "Sistemul de coordonate al sculei T-CS", Pagina 90

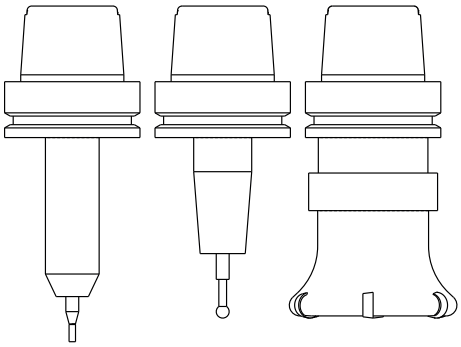


Un contur care ia ca referinţă originea sistemului de coordonate poate fi transformat cu uşurinţă în orice fel doriţi.

Sistemul de coordonate al sculei T-CS

Sistemul de coordonate al sculei este un sistem 3-D de coordonate carteziene. Originea coordonatelor reprezintă punctul de referinţă al sculei. Valorile din tabelul de scule, **L** şi **R** pentru sculele de frezare şi **ZL**, **XL** şi **YL** pentru sculele de strunjire, iau ca referinţă acest punct.

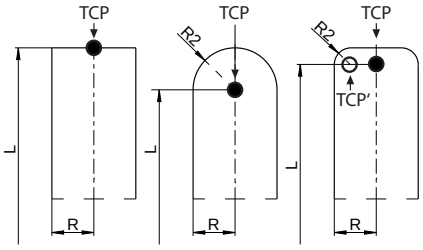
Informații suplimentare: Manualul utilizatorului pentru **configurarea, testarea și executarea programelor NC**



> Pentru ca monitorizarea dinamică a coliziunilor (opţiunea 40) să monitorizeze corect scula, valorile din tabelul de scule trebuie să corespundă dimensiunilor efective ale sculei.

Pe baza valorilor din tabelul de scule, originea coordonatelor din sistemul de coordonate al sculei este deplasată la centrul sculei TCP. TCP este abrevierea de la **T**ool **C**enter **P**oint – centrul sculei.

Dacă programul NC nu ia ca referinţă vârful sculei, centrul sculei trebuie deplasat. Deplasarea necesară este implementată în programul NC cu ajutorul valorilor delta în timpul apelării sculei.

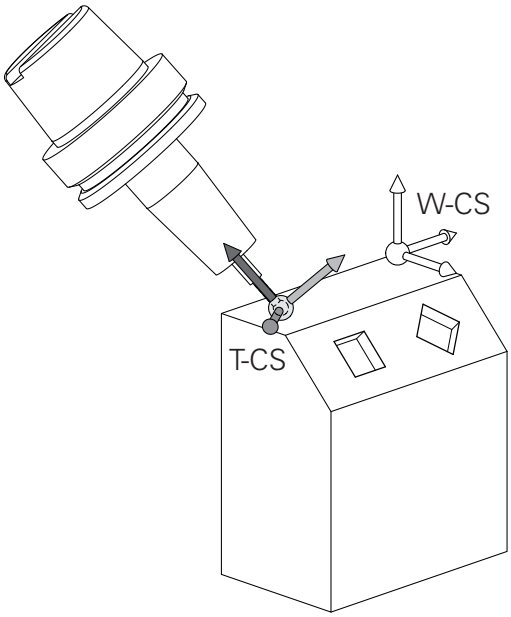


> Poziţia TCP, aşa cum este indicată în diagramă, este obligatorie în cazul compensării 3-D a sculei.

> Cu ajutorul blocurilor de poziţionare din sistemul de coordonate de introducere, utilizatorul defineşte poziţia sculei şi, prin urmare, poziţia sistemului de coordonate al sculei.

Dacă este activă funcţia auxiliară **M128**, orientarea sistemului de coordonate al sculei depinde de unghiul de înclinare curent al sculei.

Unghiul de înclinare al sculei în sistemul de coordonate al maşinii:



Exemplu

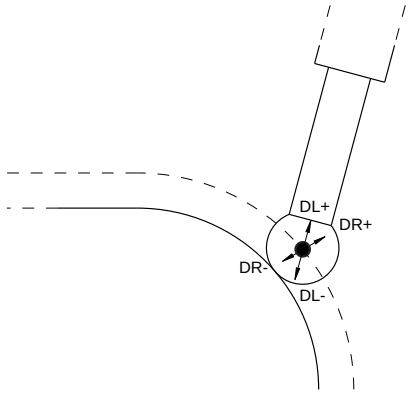
```
N70  G01 X+10 Y+45 A+10 C+5 R0 M128*
```

În cazul blocurilor de poziționare cu vectori prezentate, compensarea 3-D a sculei este posibilă cu valorile de compensare **DL**, **DR** și **DR2** din blocul **T** sau din tabelul de compensare **.tco** .

Modurile de funcţionare a valorilor de compensare depind de tipul sculei.

Sistemul de control detectează diferitele tipuri de scule cu ajutorul coloanelor **L**, **R** şi **R2** din tabelul de scule:

- $R2_{TAB} + DR2_{TAB} + DR2_{PROG} = 0$
  → freză de capăt
- $R2_{TAB} + DR2_{TAB} + DR2_{PROG} = R_{TAB} + DR_{TAB} + DR_{PROG}$
  → freză sferică
- $0 < R2_{TAB} + DR2_{TAB} + DR2_{PROG} < R_{TAB} + DR_{TAB} + DR_{PROG}$
  → freză toroidă sau toroidală



Dacă funcţia **TCPM** sau funcţia diversă **M128** nu este activă, orientarea sistemului de coordonate al sculei va fi cea a sistemului de coordonate de introducere.

Denumirea axelor la maşinile de frezat

Axele X, Y şi Z de pe maşina de frezat pot fi numite şi axa sculei, axa principală (prima axă) şi axa secundară (a 2-a axă). Asignarea axelor sculei este decisivă pentru asignarea axelor principale şi secundare.

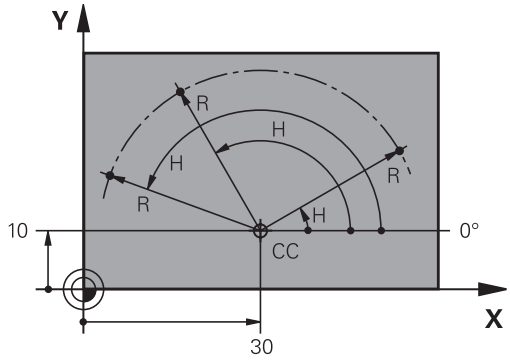
Axă sculă	Axă principală	Axă secundară
X	Y	Z
Y	Z	X
Z	X	Y

Coordonate polare

Dacă desenul de producţie este dimensionat în coordonate carteziene, şi programul NC trebuie scris utilizând coordonate carteziene. Pentru piesele care conţin arcuri circulare sau unghiuri, este de obicei mai uşor să daţi dimensiunile în coordonate polare.

În timp ce coordonatele carteziene X, Y şi Z sunt tridimensionale şi pot descrie puncte în spaţiu, coordonatele polare sunt bidimensionale şi descriu puncte în plan. Coordonatele polare îşi au originea în centrul unui cerc (CC) sau pol. O poziţie în plan poate fi clar definită de:

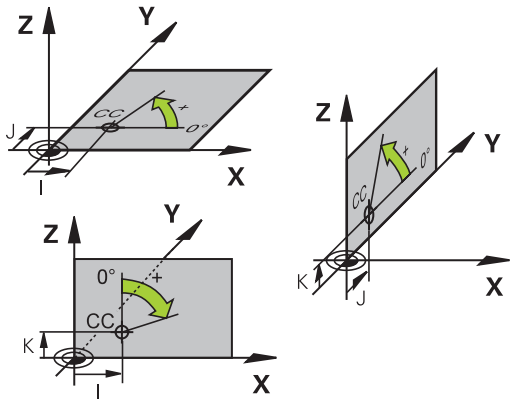
- Raza polară, distanţa de la centrul cercului CC până la poziţie şi de
- Unghiul polar, valoarea unghiului dintre axa de referinţă a unghiului şi linia care conectează centrul cercului CC cu poziţia.



Setarea polului şi a axei de referinţă a unghiului

Polul este setat prin introducerea a două coordonate carteziene într-unul din cele trei planuri. Aceste coordonate setează, de asemenea, axa de referinţă pentru unghiul polar H.

Coordonate pol (plan)	Axa de referinţă a unghiului
X/Y	+X
Y/Z	+Y
Z/X	+Z



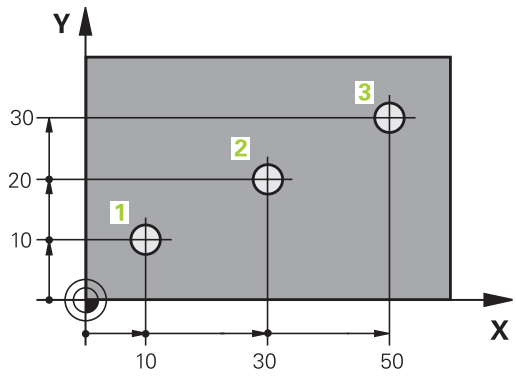
Poziţiile absolute şi incrementale ale piesei de prelucrat

Poziţiile absolute ale piesei de prelucrat

Coordonatele absolute sunt coordonate de poziţie care sunt raportate la originea sistemului de coordonate. Fiecare poziţie de pe piesa de prelucrat este definită în mod clar de către coordonatele absolute.

Exemplul 1: Găuri dimensionate în coordonate absolute

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

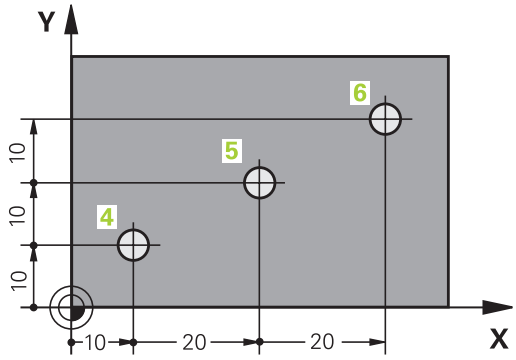


Poziţiile incrementale ale piesei de prelucrat

Coordonatele incrementale sunt raportate la ultima poziţie nominală programată a sculei, care serveşte ca origine relativă (imaginară). Când scrieţi un program NC în coordonate incrementale, programaţi scula să se deplaseze cu distanţa dintre poziţiile nominale anterioară şi următoare. În consecinţă, acestea sunt denumite şi dimensiuni legate.

Pentru a programa o poziţie pe coordonatele incrementale, introduceţi funcţia G91 înainte de axă.

Exemplul 2: Găuri dimensionate în coordonate incrementale



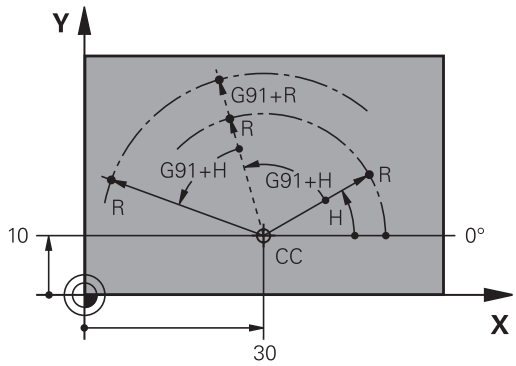
Coordonatele absolute ale găurii 4
X = 10 mm
Y = 10 mm

Gaura 5, raportată la 4	Gaura 6, raportată la 5
G91 X = 20 mm	G91 X = 20 mm
G91 Y = 10 mm	G91 Y = 10 mm

Coordonatele polare absolute şi incrementale

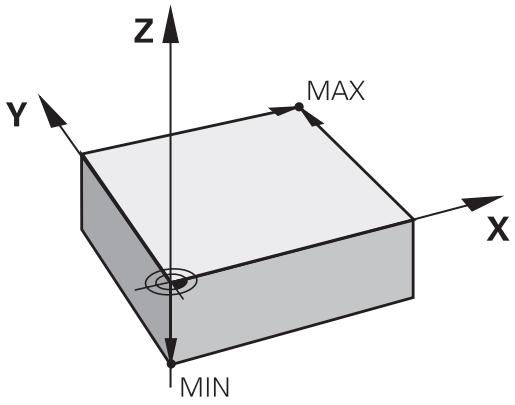
Coordonatele absolute se raportează întotdeauna la pol şi la axa de referinţă a unghiului.

Coordonatele polare incrementale se raportează întotdeauna la ultima poziţie nominală programată a sculei.



Selectarea presetării

Un desen de producție specifică un anumit element al piesei de prelucrat (de obicei un colț) ca punct de referință absolut (origine). Când setați presetarea, aliniați în prealabil piesa de prelucrat de-a lungul axelor mașinii, apoi deplasați scula pe fiecare axă într-o poziție cunoscută relativ la piesa de prelucrat. Pentru fiecare poziție, setați afișajul sistemului de control la zero sau la valoarea unei poziții cunoscute. Astfel, atribuiți piesa de prelucrat la sistemul de referință care este aplicabil pentru afișajul sistemului de control sau la programul NC.



Dacă desenul de producție este dimensionat cu puncte de referință relative, utilizați ciclurile de transformare a coordonatelor.

Informaţii suplimentare: Manualul utilizatorului pentru **programarea ciclurilor de prelucrare**

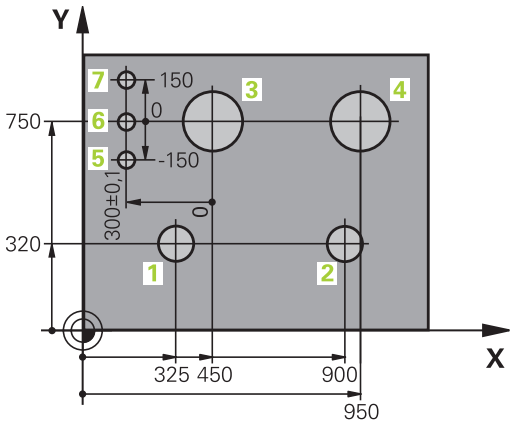
Dacă desenul de producție nu este dimensionat pentru programarea NC, setați punctul de referință la o poziție sau un colț de pe piesa de prelucrat de la care puteți măsura dimensiunile celorlalte poziții ale piesei de prelucrat.

O modalitate deosebit de convenabilă de setare a presetărilor utilizează un palpator 3-D de la HEIDENHAIN.

Informații suplimentare: Manualul utilizatorului pentru **configurarea, testarea și executarea programelor NC**

Exemplu

Desenul piesei indică găurile (1 - 4), ale căror dimensiuni sunt indicate în raport cu o presetare absolută cu coordonatele X=0 Y=0. Coordonatele găurilor de la 5-7 se referă la presetarea relativă cu coordonatele absolute X=450 Y=750. Utilizând ciclul **Deplasare punct zero.**, puteţi decala temporar originea la X=450, Y=750 pentru a programa găurile (5-7) fără alte calcule.



3.5 Deschidere şi introducere Programe NC

Structura unui program NC în formatul DIN/ISO

Un program NC este alcătuit dintr-o serie de blocuri NC. Ilustraţia din partea dreaptă afişează elementele unui bloc NC.

Sistemul de control numerotează blocurile NC ale unui program NC în mod automat, în funcţie de parametrul maşinii **blockIncrement** (105409). Parametrul maşinii **blockIncrement** (105409) defineşte incrementul numărului blocului.

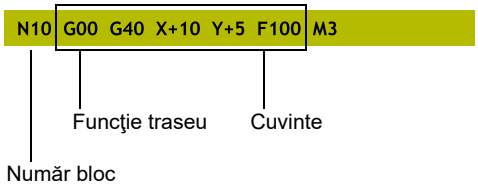
Primul bloc NC al unui program NC este identificat prin **%**, numele programului şi unitatea de măsură activă.

Blocurile NC următoare conţin informaţii referitoare la

- Piesa de prelucrat brută
- Apelări de scule
- Apropierea de o poziţie de siguranţă
- Vitezele de avans şi viteza broşei, cât şi
- Contururi de traseu, cicluri şi alte funcţii

Ultimul bloc al unui program este identificat prin **N99999999**, numele programului şi unitatea de măsură activă.

Bloc NC



ANUNŢ

Pericol de coliziune!

Sistemul de control nu verifică automat dacă pot apărea coliziuni între sculă şi piesa de prelucrat. Există riscul de coliziune în timpul mişcării de apropiere după schimbarea unei piese!

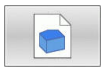
- Dacă este necesar, programaţi o poziţie suplimentară auxiliară de siguranţă

Definirea piesei brute: G30/G31

Imediat după crearea unui program NC nou, definiţi o piesă de prelucrat brută neprelucrată. Dacă doriţi să definiţi piesa brută într-o etapă ulterioară, apoi apăsaţi tasta **SPEC FCT**, apoi tasta soft **VAL.PREST. PROGRAM** şi apoi tasta soft **FORMĂ BRUTĂ**. Sistemul de control are nevoie de această definire pentru simulările grafice.

> Dacă doriţi să rulaţi un test grafic pentru programul NC, trebuie doar să definiţi piesa brută de prelucrat.

Sistemul de control poate să descrie diferite tipuri de forme brute:

Tastă soft	Funcţie
	Definire piesă brută dreptunghiulară
	Definire piesă brută cilindrică
	Definiţi o piesă brută rotativ simetrică de orice formă
	Încărcaţi fişierul STL ca piesă de lucru brută Opţional încărcaţi un fişier STL suplimentar ca piesă finită

Piesă brută dreptunghiulară

Muchiile cuboidului sunt paralele cu axele X, Y şi Z. Această piesă brută este definită de două din colţurile sale:

- Punct MIN G30: cele mai mici coordonate X, Y şi Z ale formei brute, introduse ca valori absolute.
- Punct MAX G31: cele mai mari coordonate X, Y şi Z ale formei brute, introduse ca valori absolute sau incrementale

Exemplu

%NEW G71 *	Începutul programului, numele, unitatea de măsură
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40*	Axa broşei, coordonatele punctului MIN
N20 G31 X+100 Y+100 Z+0*	Coordonatele punctului MAX
N99999999 %NEW G71 *	Terminarea programului, numele, unitatea de măsură

Piesă brută cilindrică

Forma brută cilindrică este definită de dimensiunile cilindrului:

- X, Y sau Z: Axă de rotație
- D, R: Diametrul sau raza cilindrului (valoare cu semn algebric pozitiv)
- L: Lungimea cilindrului (valoare cu semn algebric pozitiv)
- DIST: Decalare pe axa de rotație
- DI, RI: Diametru sau rază interioară a unui cilindru gol

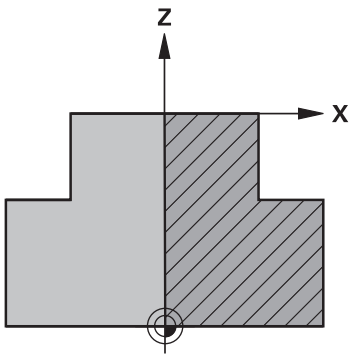
> Parametrii **DIST** şi **RI** sau **DI** sunt opţionali şi nu trebuie programaţi.

Exemplu

%NEW G71 *	Începutul programului, numele, unitatea de măsură
N10 BLK FORM CYLINDER Z R50 L105 DIST+5 RI10*	Axa broşei, rază, lungime, distanţă, rază interioară
N99999999 %NEW G71 *	Terminarea programului, numele, unitatea de măsură

Piesă brută rotativ simetrică de orice formă

Definiţi conturul piesei brute rotativ simetrice într-un subprogram. Utilizaţi X, Y sau Z ca axă de rotaţie.



În definirea piesei brute de prelucrat, se face referire la descrierea conturului:

- DIM_D, DIM-R: Diametrul sau raza piesei brute cu simetrie de rotație
- LBL: Subprogram cu descrierea conturului

Descrierea conturului poate conţine valori negative pe axa de rotaţie, însă numai valori pozitive pe axa de referinţă. Conturul trebuie să fie închis, respectiv punctul iniţial şi cel final al acestuia trebuie să corespundă.

Dacă definiţi o piesă brută cu rotaţie simetrică şi coordonate incrementale, dimensiunile nu vor depinde de programarea diametrului.

> Subprogramul poate fi desemnat printr-un număr, un nume alfanumeric sau un parametru QS.

Exemplu

%NEW G71 *	Începutul programului, numele, unitatea de măsură
N10 BLK FORM ROTATION Z DIM_R LBL1*	Axa broşei, mod de interpretare, număr subprogram
N20 M30*	Sfârşit program principal
N30 G98 L1*	Pornire subprogram
N40 G01 X+0 Z+1*	Punctul iniţial al conturului
N50 G01 X+50*	Programarea pe direcţia pozitivă a axei principale
N60 G01 Z-20*	
N70 G01 X+70*	
N80 G01 Z-100*	
N90 G01 X+0*	
N100 G01 Z+1*	Capăt de contur
N110 G98 L0 *	Sfârşit subprogram
N99999999 %NEW G71 *	Terminarea programului, numele, unitatea de măsură

Fişiere STL ca piesă brută şi piesă finită opţională

Integrarea fişierelor STL ca piesă de lucru brută şi piesă finită este deosebit de utilă în combinaţie cu programele CAM, în cazul în care sunt disponibile modelele 3-D necesare în plus faţă de programul NC.

Modelele 3-D lipsă, cum ar fi piesele semifinisate cu mai multe etape de prelucrare separate, pot fi create direct pe sistemul de control cu tasta soft **EXPORT SEMIFABR.** în modul de operare **Test program** .

Dimensiunea fişierului depinde de complexitatea geometriei.

Informații suplimentare: Manualul utilizatorului pentru **configurarea, testarea și executarea programelor NC**

Reţineţi că fişierele STL sunt limitate în ceea ce priveşte numărul de triunghiuri permise:

- 20.000 triunghiuri per fişier STL în format ASCII
- 50.000 triunghiuri per fişier STL în format binar

Fişierele binare sunt încărcate mai repede de sistemul de control.

La definirea piesei de prelucrat brute faceţi referire la fişierele STL dorite indicând calea. Utilizaţi tasta soft **ALEGEȚI FIȘIERUL** dacă doriţi ca sistemul de control să preia automat informaţiile despre traseu.

Dacă nu doriţi să încărcaţi o piesă finită, închideţi caseta de dialog după definirea piesei de prelucrat brute.

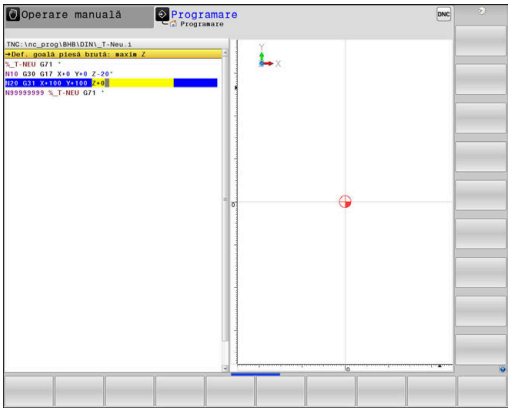
Calea fişierului STL poate fi, de asemenea, introdusă direct ca text sau cu un parametru QS.

Exemplu

%NEU G71 *	Începutul programului, numele, unitatea de măsură
N10 BLK FORM FILE "TNC:\...stl" TARGET "TNC:\...stl"*	Indicarea traseului către piesa brută, traseului către piesa finită opțională
N99999999 %NEU G71 *	Terminarea programului, numele, unitatea de măsură

> În cazul în care programul NC şi modelele 3-D se află într-un folder sau într-o structură de foldere definită, traseele relative facilitează mutarea ulterioară a fişierelor.
>
> **Mai multe informaţii:** "Note de programare", Pagina 250

Crearea unui nou program NC



Un program NC este întotdeauna introdus în modul **Programare**. Exemple de creare a unui program:

- Mod de operare: apăsați tasta **Programare**

- Apăsaţi tasta **PGM MGT**
- > Sistemul de control deschide gestionarul de fişiere.

Selectaţi directorul în care doriţi să stocaţi programul NC nou:

NUME FIŞIER = NOU.I

- Introduceţi numele noului program
- Apăsaţi tasta **ENT**

- Selectați unitatea de măsură: Apăsați tasta soft **MM** sau **INCH**.
- > Sistemul de control schimbă configuraţia ecranului şi iniţiază dialogul pentru definirea **BLK FORM** (piesă de prelucrat brută).

- Selectați o piesă brută de prelucrat dreptunghiulară: Apăsați tasta soft pentru o piesă brută dreptunghiulară

Plan de lucru în grafic: XY

- Introduceţi axa broşei, de ex. **G17**

Definiţie piesă brută: Minim

- Introduceţi în ordine coordonatele X, Y şi Z ale punctului MIN şi confirmaţi fiecare intrare cu tasta **ENT**

Definiţie piesă brută: Maxim

- Introduceţi în ordine coordonatele X, Y şi Z ale punctului MAX şi confirmaţi fiecare intrare cu tasta **ENT**

Exemplu

%NEW G71 *	Începutul programului, numele, unitatea de măsură
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40*	Axa broşei, coordonatele punctului MIN
N20 G31 X+100 Y+100 Z+0*	Coordonatele punctului MAX
N99999999 %NEW G71 *	Terminarea programului, numele, unitatea de măsură

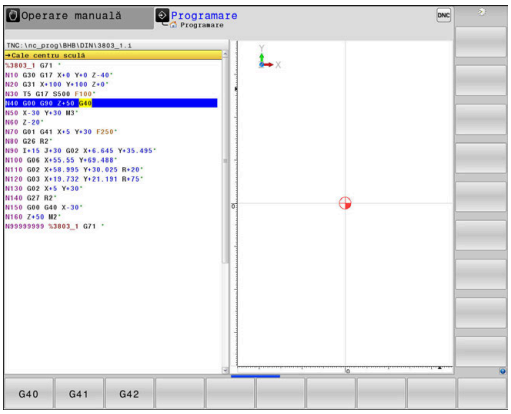
Sistemul de control generează automat primul şi ultimul bloc NC al programului NC.

> Dacă nu doriți să definiți o piesă de prelucrat brută, anulați dialogul din **Plan de lucru în grafic: XY** utilizând tasta **DEL**!

Programarea mișcărilor sculei în DIN/ISO

Pentru a programa un bloc NC, apăsaţi tasta **SPEC FCT**. Apăsaţi tasta soft **PROGRAM FUNCTIONS**, apoi tasta soft **DIN/ISO**. Puteţi folosi si tastele funcţionale gri de traseu pentru a obţine codul G corespunzător.

> Dacă introduceţi funcţiile ISO de la o tastatură USB conectată, asiguraţi-vă că scrierea cu majuscule este activă.



Exemplu de bloc de poziţionare

G

ENT

- Apăsaţi tasta **G**
- Introduceţi **1** şi apăsaţi tasta **ENT** pentru a deschide blocul NC

COORDONATE?

X

- **10** (introduceţi coordonata de destinaţie pentru axa X)

Y

- **20** (introduceţi coordonata de destinaţie pentru axa Y)

ENT

- Treceţi la următoarea întrebare cu **ENT**.

Cale centru sculă

G

- Introduceţi **40** şi confirmaţi cu **ENT** pentru a traversa fără compensarea razei sculei

Alternativă:

G41

G42

- Deplasați scula la stânga sau la dreapta conturului programat: Apăsați pe tasta soft **G41** sau **G42**

Viteză de avans F=?

- **100** (introduceţi o viteză de avans de 100 mm/min pentru acest contur de traseu)

- Treceţi la următoarea întrebare cu **ENT**.

FUNCŢIE AUXILIARĂ M?

- **3** (introduceţi funcţia auxiliară **M3 Broşă pornită**)

- Cu tasta **END**, sistemul de control încheie aceste dialog.

Exemplu

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

Capturarea poziţiei reale

Sistemul de control vă oferă posibilitatea de a transfera în programul NC poziţia curentă a sculei, de exemplu la

- Programarea blocului de poziţionare
- Programarea ciclului

Pentru a transfera valorile corecte ale poziţiei, efectuaţi următorii paşi:

- Amplasaţi caseta de introducere în poziţia din blocul NC în care doriţi să introduceţi valoarea poziţiei

- Selectaţi funcţia capturare poziţie efectivă
- > În rândul de taste soft, sistemul de control afişează axele ale căror poziţii pot fi transferate.

- Selectaţi axa
- > Sistemul de control scrie poziţia curentă a axei selectate în caseta de intrare activă.

> Sistemul de control capturează întotdeauna coordonatele centrului sculei în planul de lucru, chiar dacă compensarea razei sculei este activă.
>
> Sistemul de control ia în considerare compensarea de lungime a sculei active şi captează întotdeauna coordonata vârfului sculei din axa sculei.
>
> Sistemul de control păstrează activ rândul de taste soft pentru selecţia axei până când este din nou apăsată tasta **captare poziţie efectivă**. Acest comportament rămâne activ chiar dacă salvaţi blocul NC curent sau deschideţi un bloc NC nou cu o tastă pentru o funcţie de traseu. Dacă trebuie să selectaţi o alternativă de introducere cu tastele soft (de ex. pentru compensarea razei), atunci sistemul de control închide rândul de taste soft pentru alegerea axelor.
>
> Funcţia **Capturare poziţie efectivă** nu este posibilă când este activă funcţia **Înclinare plan de lucru**.

Editarea unui program NC

> Nu puteţi edita programul NC activ în timpul execuţiei acestuia.

În timp ce creaţi sau editaţi un program NC, puteţi selecta orice linie doriţi din programul NC sau cuvinte individuale dintr-un bloc NC, folosind tastele cu săgeţi sau tastele soft:

Tastă soft/ Tastă	Funcţie
	Modificaţi poziţia pe ecran a blocului NC curent. Apăsaţi tasta soft pentru a afişa blocurile de NC suplimentare, programate înainte de blocul NC curent Nicio funcţie dacă programul NC este complet vizibil pe ecran
	Modificaţi poziţia pe ecran a blocului NC curent. Apăsaţi această tastă soft pentru a afişa blocurile NC suplimentare, programate după blocul NC curent Nicio funcţie dacă programul NC este complet vizibil pe ecran
	Deplasare de la un bloc NC la următorul
	Selectare cuvinte individuale dintr-un bloc NC
GOTO	Selectaţi un anumit bloc NC **Mai multe informaţii:** "Utilizarea tastei GOTO", Pagina 192

Tastă soft/ Tastă	Funcţie
CE	■ Setaţi cuvântul selectat la zero ■ Ştergeţi un număr incorect ■ Ştergeţi mesajul de eroare (selectabil)
NU ENT	Ştergeţi cuvântul selectat
DEL	■ Ştergeţi blocul NC selectat ■ Ştergeţi cicluri şi secţiuni de program
INSERARE ULTIMUL BLOC NC	Introduceţi ultimul bloc NC editat sau şters

Inserarea de blocuri NC la orice locaţie dorită

- Selectaţi blocul NC după care doriţi să introduceţi noul bloc NC
- Iniţiaţi caseta de dialog

Salvarea modificărilor

În mod normal, sistemul de control salvează automat modificările când comutaţi modul de operare sau dacă selectaţi funcţia gestionar de fişiere. Dacă doriţi să efectuaţi modificări ale programului NC, procedaţi după cum urmează:

- Selectaţi rândul de taste soft care conţine funcţiile de salvare

- Apăsaţi tasta soft **STOCARE**
- > Sistemul de control salvează toate modificările făcute de la ultima salvare a programului.

Salvarea unui program NC într-un fişier nou

Puteţi salva conţinutul programului NC activ momentan sub un nume de program diferit. Procedaţi după cum urmează:

- Selectaţi rândul de taste soft care conţine funcţiile de salvare

- Apăsaţi tasta soft **SALVARE CA**
- > Sistemul de control deschide o fereastră în care puteţi introduce directorul şi noul nume al fişierului.
- Dacă este necesar, selectați directorul țintă cu tasta soft **SCHIMBAȚI**
- Introduceţi numele fişierului
- Confirmați cu tasta soft **OK** sau tasta **ENT** sau abandonați procesul apăsând pe tasta soft **ÎNTRERUPERE**

> Fișierul salvat cu **SALVARE CA** poate fi găsit și în managerul de fișiere apăsând tasta soft **ULTIMELE FIŞIERE**.

Anularea modificărilor

Puteţi anula toate modificările făcute de la ultima salvare a programului. Procedați după cum urmează:

- Selectaţi rândul de taste soft care conţine funcţiile de salvare

- Apăsaţi tasta soft **ANULARE MODIFICARE**
- > Sistemul de control deschide o fereastră în care puteţi confirma sau anula această acţiune.
- Respingeţi modificările cu tasta soft **DA** sau cu tasta soft **ENT** sau anulați procesul cu tasta soft **NU**

Editarea şi introducerea cuvintelor

- Selectaţi un cuvânt dintr-un bloc NC
- Suprascrieţi-l cu noua valoare
- > Dialogul este disponibil în timp ce cuvântul este evidenţiat.
- Pentru a accepta modificarea, apăsaţi tasta **END**

Dacă doriţi să introduceţi un cuvânt, apăsaţi în mod repetat tasta săgeată orizontală până la apariţia dialogului dorit. Apoi puteţi introduce valoarea dorită.

Căutarea aceloraşi cuvinte în blocuri NC diferite

- Selectați un cuvânt dintr-un bloc NC: Apăsați în mod repetat tasta cu săgeată până când cuvântul dorit este evidențiat

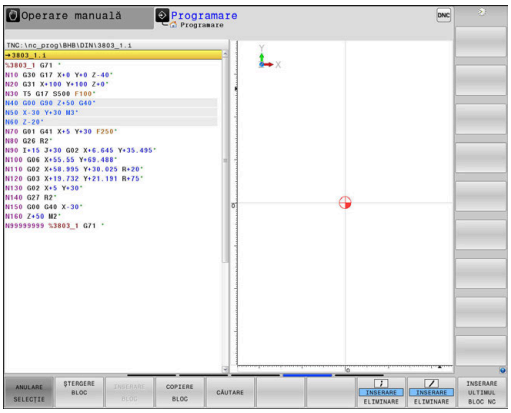
- Selectaţi un bloc NC cu tastele cu săgeţi
  - Săgeată jos: căutare în faţă
  - Săgeată sus: căutare în spate

Cuvântul evidenţiat din noul bloc NC este acelaşi cu cel selectat anterior.

Dacă începeţi o căutare într-un program NC foarte lung, sistemul de control afişează un indicator de progres. Puteţi anula căutarea în orice moment, dacă este necesar.

Marcarea, copierea, tăierea și inserarea secțiunilor de program

Sistemul de control asigură anumite funcţii pentru copierea secţiunilor de program în cadrul unui program NC sau între două programe NC:



Tastă soft	Funcţie
SELECTARE BLOC	Activaţi funcţia de marcare
ANULARE SELECŢIE	Dezactivaţi funcţia de marcare
ŞTERGERE BLOC	Tăiaţi blocul marcat
INSERARE BLOC	Inseraţi blocul stocat în memoria tampon
COPIERE BLOC	Copiaţi blocul marcat

Pentru a copia o secţiune de program, efectuaţi următorii paşi:

- Selectaţi rândul de taste soft care conţine funcţiile de marcare
- Selectaţi primul bloc NC al secţiunii pe care doriţi să o copiaţi
- Marcați primul bloc NC: Apăsați pe tasta soft **SELECTARE BLOC**.
- > Sistemul de control evidenţiază cromatic blocul şi afişează tasta soft **ANULARE SELECŢIE**.
- Deplasaţi cursorul pe ultimul bloc NC al secţiunii de program pe care doriţi să o copiaţi sau tăiaţi.
- > Sistemul de control afișează blocurile NC marcate cu o altă culoare. Puteți dezactiva în orice moment funcția de marcare apăsând tasta soft **ANULARE SELECŢIE**.
- Copiați secțiunea de program selectată: Apăsați tasta soft **COPIERE BLOC**. Tăiați secțiunea de program selectată: Apăsați tasta soft **DECUPARE BLOC**.
- > Sistemul de control stochează blocul selectat.

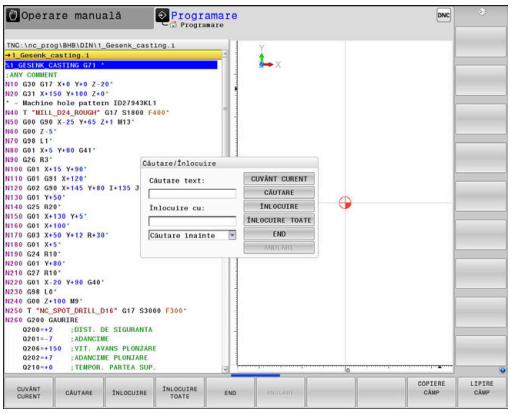
> Dacă doriţi să transferaţi o secţiune de program la alt program NC, trebuie să selectaţi acum programul NC dorit din gestionarul de fişiere.

- Utilizaţi tastele cu săgeţi pentru a selecta blocul NC după care doriţi să inseraţi secţiunea copiată/tăiată
- Inserați secțiunea de program salvată: Apăsați tasta soft **INSERARE BLOC**
- Opriți funcția de marcare: Apăsați tasta soft **ANULARE SELECŢIE**

Funcţia de căutare a sistemului de control

Cu funcţia de căutare a sistemului de control, puteţi căuta orice text din cadrul unui program NC şi îl puteţi înlocui cu unul nou, dacă este nevoie.

Căutarea oricărui text



CĂUTARE

- ▶ Selectaţi funcţia de căutare
- > Sistemul de control suprapune fereastra de căutare şi afişează funcţiile de căutare disponibile în rândul de taste soft.
- ▶ Introduceţi textul pe care doriţi să îl căutaţi, de ex.: **SCULĂ**
- ▶ Selectaţi căutarea în faţă sau în spate

CĂUTARE

- ▶ Începeţi procesul de căutare
- > Sistemul de control trece la următorul bloc NC ce conţine textul pe care îl căutaţi.

CĂUTARE

- ▶ Repetaţi procesul de căutare
- > Sistemul de control trece la următorul bloc NC ce conţine textul pe care îl căutaţi.

END

- ▶ Încheiaţi funcţia de căutare: Apăsaţi tasta soft END

Căutarea/Înlocuirea unui text

ANUNŢ

Atenţie: Se pot pierde date!

Funcțiile **ÎNLOCUIRE** și **ÎNLOCUIRE TOATE** suprascriu toate elementele de sintaxă găsite fără solicitare de confirmare. Sistemul de control nu salvează automat o copie de rezervă a fişierului original înainte de procesul de înlocuire. În consecință, programele NC pot fi deteriorate în mod ireversibil.

- Salvaţi o copie de rezervă a programelor NC, dacă este necesar, înainte de a începe înlocuirea
- Aveți grijă când utilizați **ÎNLOCUIRE** și **ÎNLOCUIRE TOATE**

Funcțiile **CĂUTARE** și **ÎNLOCUIRE** nu pot fi utilizate în programul NC activ în timpul rulării acestuia. De asemenea, aceste funcții nu sunt disponibile dacă este activă protecția la scriere.

- Selectaţi blocul NC care conţine cuvântul pe care doriţi să îl căutaţi

CĂUTARE

- Selectaţi funcţia de căutare
- > Sistemul de control suprapune fereastra de căutare şi afişează funcţiile de căutare disponibile în rândul de taste soft.
- Apăsaţi tasta soft **CUVÂNT CURENT**
- > Sistemul de control încarcă primul cuvânt al blocului NC curent. Dacă este necesar, apăsaţi din nou tasta soft pentru încărcarea cuvântului dorit.

CĂUTARE

- Începeţi procesul de căutare
- > Sistemul de control trece la următoarea apariţie a textului pe care îl căutaţi.

ÎNLOCUIRE

- Pentru a înlocui textul şi a trece apoi la următoarea apariţie a acestuia, apăsaţi tasta soft **ÎNLOCUIRE**. Sau, pentru a înlocui toate apariţiile textului, apăsați tasta soft **ÎNLOCUIRE TOATE**. Sau, pentru a omite textul și a trece la următoarea apariție a acestuia, apăsați tasta soft **CĂUTARE**

END

- Încheiaţi funcţia de căutare: Apăsaţi tasta soft END

3.6 Gestionar de fişiere

Fişiere

Fişiere din sistemul de control	Tip
Programe NC	
în format HEIDENHAIN	.H
în format DIN/ISO	.I
Programe NC compatibile	
Programele de unități HEIDENHAIN	.HU
Programele de contururi HEIDENHAIN	.HC
Tabele pentru	
Scule	.T
Schimbătoare de scule	.TCH
Origini	.D
Puncte	.PNT
Presetări	.PR
Palpatoare	.TP
Fișiere de rezervă	.BAK
Date dependente (de ex. elemente de structură)	.DEP
Tabele liber definibile	.TAB
Mese mobile	.P
Scule de strunjire	.TRN
Compensarea sculei	.3DTC
Textele precum	
fişierele ASCII	.A
fişierele text	.TXT
fişierele HTML, de exemplu jurnalele de rezultate ale ciclurilor de palpare	.HTML
Fişierele de ajutor	.CHM
Fişiere CAD ca	
fişiere ASCII	.DXF .IGES .STEP

Când scrieţi un program NC pe sistemul de control, trebuie să introduceţi în prealabil un nume de program. Sistemul de control salvează programul NC în memoria internă sub forma unui fişier cu acelaşi nume. Sistemul de control poate salva texte şi tabele ca fişiere.

Sistemul de control furnizează o fereastră specială pentru gestionarea fişierelor, în care puteţi găsi şi gestiona cu uşurinţă fişierele. De aici puteţi apela, copia, redenumi şi şterge fişiere.

Cu sistemul de control, puteţi gestiona un număr aproape nelimitat de fişiere. Memoria disponibilă este de cel puţin **21 GB**. Un singur program NC poate avea dimensiunea de până la **2 GB**.

> **i** În funcţie de setare, sistemul de control generează fişiere de rezervă cu extensia *.bak după editarea şi salvarea programelor NC. Aceasta reduce spaţiu de memorie disponibil.

Nume fişiere

Când stocaţi programe NC, tabele şi texte ca fişiere, sistemul de control adaugă o extensie separată de un punct, la numele fişierului. Această extensie indică tipul fişierului.

Nume fişier	Tip fişier
PROG20	.I

Numele fișierelor, ale driverelor și directoarelor din sistemul de control trebuie să respecte standardul următor: Specificațiile deschise de bază ale grupului versiunea 6 IEEE Std 1003.1, ediția 2004 (Standard POSIX).

Sunt permise următoarele caractere:

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 _ -

Următoarele caractere au semnificaţii speciale:

Caracter	Semnificaţie
.	Ultimul punct din numele unui fişier este separatorul de extensie
\ şi /	Separatoarele de directoare
:	Separă numele unităţii de director

Nu utilizaţi niciun alt caracter. Acest lucru ajută la prevenirea problemelor de transfer a fișierelor etc.

Numele de tabele şi coloane de tabel trebuie să înceapă cu o literă şi nu trebuie să conţină un operator aritmetic (de ex., +).

Lungimea maximă admisă a căii este de 255 de caractere. Lungimea traseului costă din caracterele unităţii, numele directorului şi numele fişierului, inclusiv extensia.

Mai multe informaţii: "Căi", Pagina 110

Afişarea fişierelor generate extern la sistemul de control

Sistemul de control dispune de câteva instrumente suplimentare pe care le puteţi utiliza pentru a afişa fişierele prezentate în tabelul de mai jos. Unele dintre fişiere sunt, de asemenea, editabile.

Tipuri fişiere	Tip
Fişiere PDF	pdf
Tabele Excel	xls csv
Fişiere Internet	html
Fişiere text	txt ini
Fişiere grafice	bmp gif jpg png

Informații suplimentare: Manualul utilizatorului pentru **configurarea, testarea și executarea programelor NC**

Directoare

Pentru a asigura găsirea cu uşurinţă a programelor NC şi fişierelor, vă recomandăm să organizaţi memoria internă în directoare (foldere). Puteţi împărţi un director în alte directoare, denumite subdirectoare. Cu tasta **-/+** sau **ENT**, puteţi afişa sau ascunde subdirectoarele.

Căi

O cale indică unitatea şi toate directoarele şi subdirectoarele în care este salvat un fişier. Numele individuale sunt separate de o bară oblică inversă \.

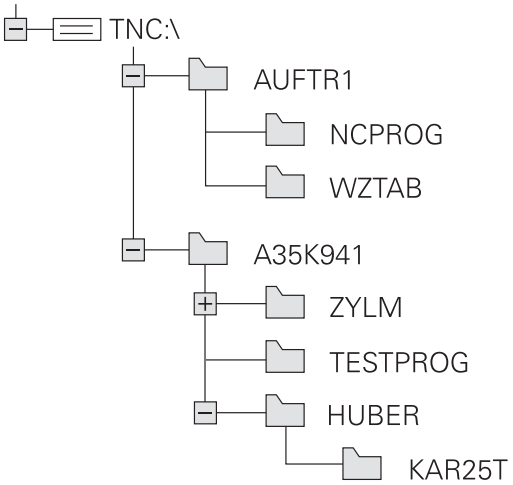
> Lungimea maximă admisă a căii este de 255 de caractere. Lungimea traseului costă din caracterele unităţii, numele directorului şi numele fişierului, inclusiv extensia.

Exemplu

Pe unitatea **TNC** a fost creat directorul AUFTR1. Apoi, în directorul AUFTR1 a fost creat directorul NCPROG şi programul NC PROG1.H a fost copiat în acesta. Programul NC are acum următoarea cale:

TNC:\AUFTR1\NCPROG\PROG1.I

Schema din partea dreaptă ilustrează un exemplu al afişajului unui director cu diferite căi.



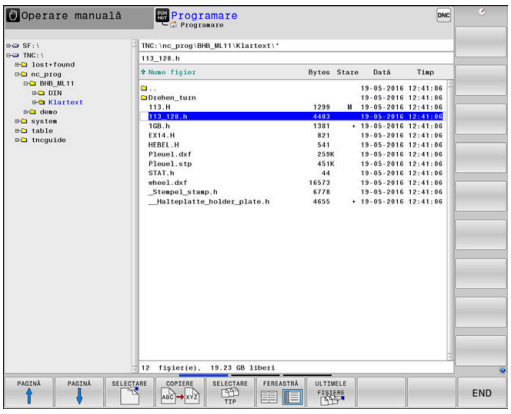
Prezentare generală: Funcţiile gestionarului de fişiere

Tastă soft	Funcţie	Pagina
COPIERE ABC → XYZ	Copierea unui singur fişier	115
SELECTARE TIP	Afişarea unui anumit tip de fişier	113
FIŞIER NOU	Crearea unui fişier nou	115
ULTIMELE FIŞIERE	Afişarea a cel puţin 10 fişiere selectate	118
ŞTERGERE	Ştergeţi un fişier	119
ETICHETĂ	Marcarea unui fişier	120
REDENUM. ABC = XYZ	Redenumire fişier	121
PROTECŢIE	Protejarea unui fişier împotriva editării şi ştergerii	122
ANUL.PROT	Anulare protecţie fişier	122
ADAPTAŢI TABELUL/ PGM-NC	Importarea unui fişier dintr-un sistem iTNC 530	Consultaţi Manualul utilizatorului pentru configurarea, testarea şi executarea programelor NC
	Personalizaţi vizualizarea tabelului	377
REŢEA	Gestionarea unităţilor de reţea	Consultaţi Manualul utilizatorului pentru configurarea, testarea şi executarea programelor NC
SELECTARE EDITOR	Selectarea editorului	122
SORTARE	Sortarea fişierelor după proprietăţi	121
COP. DIR.	Copierea unui director	118
ŞTERG. TOT	Ştergerea directorului cu toate subdirectoarele	
ACTUAL ARBORE	Reîmprospătaţi directorul	
REDENUM. ABC = XYZ	Redenumirea unui director	
DIRECTOR NOU	Crearea unui director nou	

Apelarea gestionarului de fişiere

PGM MGT

- Apăsaţi tasta **PGM MGT**
- Sistemul de control afişează fereastra gestionarului de fişiere (consultaţi ilustraţia pentru setarea prestabilită. Dacă sistemul de control afişează o altă configuraţie de ecran, apăsaţi tasta soft **FEREASTRĂ**).



Fereastra îngustă din partea stângă prezintă unităţile şi directoarele disponibile. Unităţile indică dispozitive pe care sunt stocate sau transferate date. Una dintre unităţi este memoria internă a sistemului de control. Celelalte unităţi sunt interfeţele (RS232, Ethernet) la care puteţi conecta, de exemplu, un PC. Un director este identificat întotdeauna printr-un simbol de folder în stânga şi un nume de director în dreapta. Subdirectoarele sunt indicate in dreapta, sub directoarele rădăcină. Dacă există subdirectoare, le puteţi afişa sau ascunde utilizând tasta **-/+**.

Dacă structura arborescentă a directorului depăşeşte ecranul ecran, navigaţi la aceasta folosind bara de derulare sau un mouse conectat.

Fereastra largă din dreapta vă prezintă toate fişierele stocate în directorul selectat. Fiecare fişier este afişat cu informaţii suplimentare, ilustrate în tabelul de mai jos.

Afişare	Semnificaţie
Nume fişier	Nume fişier şi tip fişier
Bytes	Dimensiune fişier în octeţi
Status	Proprietăţi fişier:
E	Fişierul este selectat în modul de operare **Programare**
S	Fişierul este selectat în modul de operare **Test program**
M	Fişierul este selectat într-un mod de operare Rulare program
+	Fişierul are fişiere dependente neafişate, cu extensia DEP, utilizate, de ex., în timpul testelor de utilizare a sculelor
	Fişierul este protejat împotriva ştergerii şi editării
	Fişierul este protejat împotriva ştergerii şi editării, deoarece este în curs de rulare
Dată	Data ultimei editări a fişierului
Timp	Ora ultimei editări a fişierului

Pentru a afişa fişierele dependente, setaţi parametrul maşinii **dependentFiles** (nr. 122101) la **MANUAL**.

Selectarea driverelor, directoarelor și fișierelor

- Apelați gestionarul de fișiere apăsând tasta **PGM MGT**

Utilizați mouse-ul, tastele cu săgeți sau tastele soft pentru a muta cursorul în poziția dorită de pe ecran:

- Mută cursorul de la fereastra din stânga la cea din dreapta și invers

- Mută cursorul în sus și în jos în interiorul unei ferestre

- Mută cursorul cu o pagină mai sus sau mai jos în interiorul unei ferestre

Pasul 1: alegeți unitatea

- Mutați cursorul la unitatea dorită din fereastra din stânga

- Pentru a selecta o unitate: apăsați tasta soft **SELECTARE** sau

- Apăsați tasta **ENT**

Pasul 2: Selectați un director

- Mutați cursorul la directorul dorit din fereastra din stânga
> Fereastra din dreapta arată în mod automat toate fișierele stocate în directorul evidențiat

Pasul 3: Selectați un fișier

- Apăsaţi tasta soft **SELECTARE TIP**

- Apăsaţi tasta soft **AFIŞ.** Tasta soft **AFIŞ. TOT**
- Mutați cursorul la fișierul dorit din fereastra din dreapta

- Apăsaţi tasta soft **SELECTARE** sau

- Apăsați tasta **ENT**
- > Sistemul de control deschide fișierul selectat în modul de operare din care ați apelat gestionarul de fișiere.

> Dacă introduceți prima literă a fișierului căutat în gestionarul de fișiere, cursorul sare automat la primul program NC care începe cu litera respectivă.

Filtrarea afișajului

Pentru a filtra fișierele afișate, procedați după cum urmează:

- Apăsaţi tasta soft **SELECTARE TIP**

- Apăsați tasta soft pentru tipul de fișier dorit

Alternativă:

- Apăsaţi tasta soft **AFIŞ.** Tasta soft **AFIŞ. TOT**
- > Sistemul de control afișează toate fișierele din acest director.

Alternativă:

- Utilizați metacaractere, precum **4*.H**
- > Sistemul de control va afișa toate fișierele de tipul .h al căror nume începe cu 4.

Alternativă:

- Introduceți extensia numelui fișierului, de exemplu *** .H;.*D**
- > Sistemul de control va afișa toate fișierele de tipul .h și .d.

Orice filtru de afișare setat va rămâne în vigoare chiar și după o repornire a sistemului de control,

Crearea unui director nou

- Deplasaţi cursorul luminos din fereastra din stânga, în directorul în care doriţi să creaţi un subdirector

- Apăsaţi tasta soft **DIRECTOR NOU**
- Introduceţi un nume pentru director

- Apăsaţi tasta **ENT**

- Apăsaţi tasta soft **OK** pentru a confirma, sau

- Apăsaţi tasta soft **ANULARE** pentru a abandona

Crearea unui fişier nou

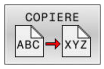
- În fereastra din stânga, selectaţi directorul în care doriţi să creaţi fişierul nou
- Aduceţi cursorul în fereastra din dreapta

- Apăsaţi tasta soft **FIŞIER NOU**
- Introduceţi numele fişierului, inclusiv extensia

- Apăsaţi tasta **ENT**

Copierea unui singur fişier

- Deplasaţi cursorul pe fişierul pe care doriţi să-l copiaţi



- Apăsaţi tasta soft **COPIERE** pentru a selecta funcţia de copiere
- > Sistemul de control deschide o fereastră contextuală.

Copierea fişierelor în directorul curent

- Introduceţi numele fişierului de destinaţie.

- Apăsaţi tasta **ENT** sau tasta soft **OK**
- > Sistemul de control copiază fişierul în directorul activ. Fişierul original este păstrat.

Copierea fişierelor într-un alt director

- Apăsaţi tasta soft **Director destinaţie** pentru a selecta directorul dorit dintr-o fereastră pop-up

- Apăsaţi tasta **ENT** sau tasta soft **OK**
- > Sistemul de control copiază fişierul cu acelaşi nume în directorul selectat. Fişierul original este păstrat.

> Când începeţi procesul de copiere cu tasta **ENT** sau tasta soft **OK**, sistemul de control afişează o fereastră contextuală cu un indicator de progres.

Copierea fişierelor într-un alt director

- Selectaţi o configuraţie de ecran cu cele două ferestre de dimensiuni egale

În fereastra din dreapta

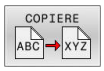
- Apăsaţi tasta soft **AFIŞ.** tasta soft **AFIŞ. ARBORE**
- Deplasaţi cursorul pe directorul în care doriţi să copiaţi fişierele şi afişaţi fişierele din acest director cu tasta **ENT**

În fereastra din stânga

- Apăsaţi tasta soft **AFIŞ.** tasta soft **AFIŞ. ARBORE**
- Selectați directorul cu fișierele pe care doriți să le copiați și afișați fișierele cu tasta soft **AFIŞARE FIŞIERE**

- Apăsaţi tasta soft Etichetă: Apelaţi funcţiile de marcare a fişierului

- Apăsaţi tasta soft Etichetă: Deplasaţi cursorul pe fişierul pe care doriţi să îl copiaţi şi etichetaţi-l. Dacă doriţi, puteţi marca mai multe fişiere în acest fel



- Apăsaţi tasta soft Copiere: Copiaţi fişierele marcate în directorul destinaţie

Mai multe informaţii: "Etichetarea fişierelor", Pagina 120

Dacă există fişiere marcate în ferestrele din stânga şi din dreapta, sistemul de control copiază din directorul în care se află cursorul.

Suprascrierea fişierelor

În cazul în care copiaţi fişiere într-un director în care sunt stocate alte fişiere cu acelaşi nume, sistemul de control vă va întreba dacă doriţi să suprascrieţi fişierele din directorul destinaţie:

- Suprascrieți toate fișierele (câmpul **Fişiere existente** selectat): Apăsați tasta soft **OK** sau
- Pentru a lăsa fişierele neschimbate, apăsaţi tasta soft **ANULARE**

Dacă doriți să suprascrieți un fișier protejat, selectați câmpul **Fişiere protejate** sau anulați procesul.

Copierea unui tabel

Importul liniilor într-un tabel

În cazul în care copiaţi un tabel într-un tabel existent, puteţi suprascrie fiecare rând cu tasta soft **ÎNLOCUIRE CÂMPURI**. Premise:

- Tabelul de destinaţie trebuie să existe
- Fişierul de copiat trebuie să conţină numai liniile pe care doriţi să le înlocuiţi
- Ambele tabele trebuie să aibă aceeaşi extensie de fişier

ANUNŢ

Atenţie: Se pot pierde date!

Funcția **ÎNLOCUIRE CÂMPURI** suprascrie toate liniile fișierului țintă care sunt conținute în tabelul copiat fără solicitare de confirmare. Sistemul de control nu salvează automat o copie de rezervă a fişierului original înainte de procesul de înlocuire. În consecinţă, tabelele pot fi deteriorate în mod ireversibil.

- Salvaţi o copie de rezervă a tabelelor, dacă este necesar, înainte de a începe înlocuirea
- Aveți deosebită grijă când utilizați **ÎNLOCUIRE CÂMPURI**

Exemplu

Cu un prestabilizator de sculă aţi măsurat lungimea şi raza a zece scule noi. Prestabilizatorul de sculă generează apoi tabelul de scule TOOL_Import.T cu 10 linii (pentru cele 10 scule).

Procedați după cum urmează:

- Copiaţi acest tabel din suportul extern de date în orice director
- Copiați tabelul creat extern peste tabelul TOOL.T existent, utilizând managerul de fișiere al sistemului de control.
> Sistemul de control cere să confirmaţi dacă doriţi să suprascrieţi tabelul de scule TOOL.T existent.
- Apăsaţi tasta soft **DA**
> Sistemul de control va suprascrie complet tabelul de scule TOOL.T curent. După acest proces de copiere, noul tabel TOOL.T va fi alcătuit din 10 linii.
- Alternativă: apăsaţi tasta soft **ÎNLOCUIRE CÂMPURI**
> Sistemul de control suprascrie cele 10 rânduri din fişierul TOOL.T. Datele din celelalte linii rămân neschimbate.

Extragerea liniilor dintr-un tabel

Puteţi selecta una sau mai multe linii dintr-un tabel şi le puteţi salva într-un tabel separat.

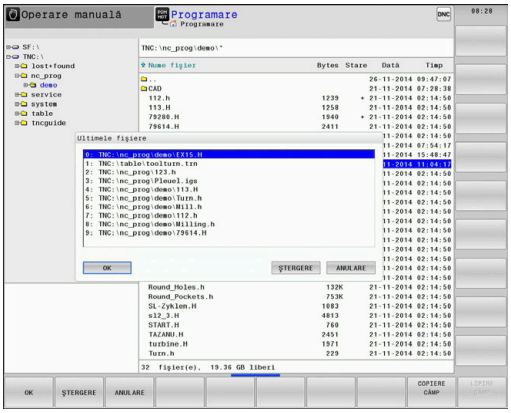
Procedați după cum urmează:

- Deschideţi tabelul din care doriţi să copiaţi linii
- Utilizaţi tastele cu săgeţi pentru a selecta prima linie care va fi copiată
- Apăsaţi tasta soft **FUNCŢII ADIŢIONALE**
- Apăsaţi tasta soft **ETICHETĂ**
- Selectaţi linii suplimentare, dacă este necesar
- Apăsaţi tasta soft **SALVARE CA**
- Introduceţi un nume pentru tabelul în care vor fi salvate liniile selectate

Copierea unui director

- Deplasaţi cursorul luminos în fereastra din dreapta, pe directorul pe care doriţi să-l copiaţi
- Apăsaţi tasta soft **COPIERE**
> Sistemul de control deschide o fereastră pentru selectarea directorului ţintă.
- Alegeţi directorul ţintă şi confirmaţi cu tasta **ENT** sau tasta soft **OK**
> Sistemul de control copiază directorul selectat şi toate subdirectoarele în directorul ţintă selectat.

Selectarea unuia din ultimele fişiere selectate



- Apelaţi managerul de fişiere: Apăsaţi tasta **PGM MGT**.

- Afişaţi ultimele zece fişiere selectate: Apăsaţi tasta soft **ULTIMELE FIŞIERE**

Utilizaţi tastele cu săgeţi pentru a deplasa cursorul pe fişierul pe care doriţi să-l selectaţi:

- Mută cursorul în sus şi în jos în interiorul unei ferestre

- Selectaţi fişierul: Apăsaţi tasta soft **OK** sau

- Apăsaţi tasta **ENT**

> Tasta soft **COPIERE CÂMP** permite copierea căii unui fişier marcat. Puteţi reutiliza ulterior calea copiată (de ex., la o apelare de program cu ajutorul tastei **PGM CALL**).

Ştergerea unui fişier

ANUNŢ

Atenţie: Se pot pierde date!

Funcţia **ŞTERGERE** şterge fişierul permanent. Controlul nu efectuează o copiere automată a fișierului înainte de ștergere (de ex., nu există un coș de reciclare). Implicit, fișierele sunt șterse ireversibil.

- Salvaţi periodic copii de rezervă ale datelor importante pe unităţi externe

Procedaţi după cum urmează:

- Deplasaţi cursorul pe fişierul pe care doriţi să-l ştergeţi

- Apăsaţi tasta soft **ŞTERGERE**
- > Sistemul de control vă cere să confirmaţi dacă doriţi să ştergeţi fişierul.
- Apăsaţi tasta soft **OK**
- > Sistemul de control şterge fişierul.
- Alternativă: Apăsați tasta soft **ANULARE**
- > Sistemul de control abandonează procedura.

Ştergerea unui director

ANUNŢ

Atenţie: Se pot pierde date!

Funcţia **ŞTERG. TOT** şterge permanent toate fişierele din director. Sistemul de control nu efectuează o copiere automată a fișierelor înainte de ștergere (de ex., nu există un coș de reciclare). Implicit, fișierele sunt șterse ireversibil.

- Salvaţi periodic copii de rezervă ale datelor importante pe unităţi externe

Procedaţi după cum urmează:

- Deplasaţi cursorul pe directorul pe care doriţi să-l ştergeţi

- Apăsați tasta soft **ȘTERG.** Tasta soft **ȘTERG. TOT**
- > Sistemul de control vă cere să confirmaţi dacă doriţi într-adevăr să ştergeţi directorul cu toate subdirectoarele şi fişierele sale
- Apăsaţi tasta soft **OK**
- > Sistemul de control şterge directorul.
- Alternativă: Apăsați tasta soft **ANULARE**
- > Sistemul de control abandonează procedura.

Etichetarea fişierelor

Tastă soft	Funcţia de marcare
ETICHET. FIŞIER	Marcarea unui singur fişier
ETICHET. TOATE FIŞIERELE	Marcarea tuturor fişierelor din director
ANUL.ETIC FIŞIER	Anularea marcării unui singur fişier
ANUL.ETIC TOATE FIŞIERELE	Anularea marcării tuturor fişierelor
COPIERE ABC XYZ	Copierea tuturor fişierelor marcate

Anumite funcţii, precum copierea sau ştergerea fişierelor, pot fi utilizate nu numai pentru fişiere individuale, dar şi pentru mai multe fişiere simultan. Pentru a marca mai multe fişiere, efectuaţi următorii paşi:

- Deplasaţi cursorul la primul fişier

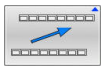
- Pentru a afişa funcţiile de etichetare, apăsaţi tasta soft **ETICHETĂ**

- Pentru a eticheta un fişier, apăsaţi tasta soft **ETICHET. FIŞIER**

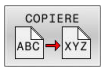
- Deplasaţi cursorul la alte fişiere

- Pentru a eticheta alt fişier, apăsaţi tasta soft **ETICHET.** tasta soft **ETICHET. FIŞIER** etc.

Pentru a copia fişierele ţintă:



- Părăsiţi rândul de taste soft



- Apăsaţi tasta soft **COPIERE**

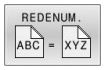
Pentru a şterge fişierele etichetate:

- Părăsiţi rândul de taste soft

- Apăsaţi tasta soft **ŞTERGERE**

Redenumirea unui fişier

- Deplasaţi cursorul pe fişierul pe care doriţi să-l redenumiţi



- Selectați funcția de redenumire: apăsați tasta soft **REDENUM.**
- Introduceţi numele fişierului nou; tipul fişierului nu poate fi modificat
- Pentru redenumire: Apăsaţi tasta soft **OK** sau tasta **ENT**

Sortarea fişierelor

- Selectaţi directorul în care doriţi să sortaţi fişierele

- Apăsaţi tasta soft **SORTARE**
- Selectaţi tasta soft cu criteriul de afişare corespunzător
  - **SORT.DUPĂ NUME**
  - **SORT.DUPĂ DIMENS.**
  - **SORT.DUPĂ DATĂ**
  - **SORT.DUPĂ TIP**
  - **SORT.DUPĂ STARE**
  - **NESORTAT**

Funcţii suplimentare

Protejarea unui fişier şi anularea protecţiei unui fişier

- Deplasaţi cursorul pe fişierul pe care doriţi să-l protejaţi

- Pentru a selecta funcțiile suplimentare: Apăsați tasta soft **MAI MULTE FUNCŢII**

- Pentru a activa protecția fișierului: Apăsați tasta soft **PROTECŢIE**

> Fişierul este etichetat cu simbolul „protejat”.

- Pentru a anula protecția fișierului: Apăsați tasta soft **ANUL.PROT**

Selectarea editorului

- Deplasaţi cursorul pe fişierul pe care doriţi să-l deschideţi

- Pentru a selecta funcțiile suplimentare: Apăsați tasta soft **MAI MULTE FUNCŢII**

- Pentru a selecta editorul: Apăsați tasta soft **SELECTARE EDITOR**
- Marcaţi editorul dorit
  - **EDITOR TEXT** pentru fişiere text (de ex.. **.A** sau **.TXT**)
  - **EDITOR PROGRAME** pentru programe NC **.H** şi **.I**
  - **EDITOR TABELE** pentru tabele (de ex. **.TAB** sau **.T**)
  - **EDITOR BPM** pentru tabele de mese mobile **.P**
- Apăsaţi tasta soft **OK**

Conectarea şi deconectarea dispozitivelor de stocare USB

Sistemul de control detectează automat dispozitivele USB conectate cu un sistem de fişiere acceptat.

Pentru a scoate un dispozitiv USB, efectuaţi următorii paşi:

- Mutaţi cursorul în fereastra din stânga
- Apăsați tasta soft **MAI MULTE FUNCŢII**

- Deconectaţi dispozitivul USB

Informații suplimentare: Manualul utilizatorului pentru **configurarea, testarea și executarea programelor NC**

DREPTURI EXTINSE DE ACCES

Funcţia **DREPTURI EXTINSE DE ACCES** poate fi utilizată numai împreună cu administrarea utilizatorilor. Această funcție necesită un director **public**.

Informații suplimentare: Manualul utilizatorului pentru **configurarea, testarea și executarea programelor NC**

La prima activare a administrării utilizatorilor, se va conecta directorul **public** de sub partiţia TNC.

> Drepturile de acces pot fi definite numai pentru fișierele aflate în directorul **public**.
>
> Pentru toate fişierele stocate în partiţia TNC, în locul directorului **public**, funcţia **utilizator** va fi automat atribuită ca posesor.

Informații suplimentare: Manualul utilizatorului pentru **configurarea, testarea și executarea programelor NC**

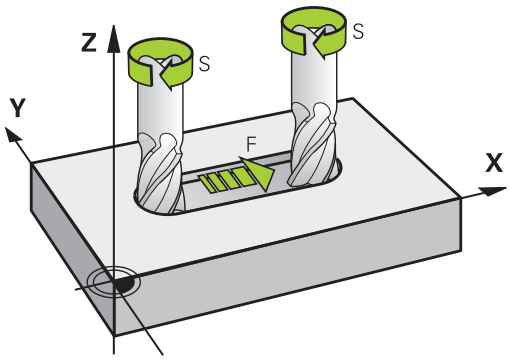
4

Scule

4.1 Introducerea datelor referitoare la sculă

Viteză de avans F

Viteza de avans **F** este viteza cu care se mişcă centrul sculei. Vitezele de avans maxime pot varia pentru axele individuale şi sunt setate în parametrii maşinii.



Intrare

Puteţi introduce viteza de avans în blocul **T** şi în toate blocurile de poziţionare.

Mai multe informaţii: "Programarea mișcărilor sculei în DIN/ISO", Pagina 100

Introduceţi viteza de avans **F** în mm/min în programele milimetrice şi în 1/10 inch/min în programele care utilizează inchi, din motive ţinând de rezoluţie.

Avans transversal rapid

Dacă doriţi să programaţi o deplasare rapidă, introduceţi **G00.**

> Pentru a deplasa maşina cu avans transversal rapid, puteţi programa şi valoarea numerică corespunzătoare, de ex.**G01 F30000**. Spre deosebire de **G00**, această deplasare rapidă rămâne valabilă nu numai în blocul respectiv, ci în toate blocurile, până la programarea unei noi viteze de avans.

Durata efectului

O viteză de avans introdusă ca valoare numerică rămâne valabilă până se ajunge la un bloc NC cu o viteză de avans diferită. **G00** funcţionează numai în blocul NC în care a fost programat. După executarea blocului NC cu **G00**, viteza de avans va reveni la ultima setare introdusă ca valoare numerică.

Modificarea în timpul rulării programului

Puteţi regla viteza de avans în timpul rulării programului folosind potenţiometrul F pentru viteza de avans.

Potenţiometrul pentru viteza de avans reduce numai viteza de avans programată, nu şi viteza de avans calculată de către sistemul de control.

Viteza S a broşei

Viteza S a broşei este introdusă în rotaţii pe minut (rpm) într-un bloc **T** (apelare sculă). Puteţi, de asemenea, defini viteza de aşchiere Vc în metri pe minut (m/min).

Modificarea programată

În programul NC, puteţi modifica viteza broşei într-un bloc **T**, introducând numai noua viteză a broşei.

Procedaţi după cum urmează:

S

- Apăsaţi tasta **S** de pe tastatura alfabetică
- Introduceţi noua viteză a broşei

> **i**
>
> În următoarele cazuri, sistemul de control schimbă numai viteza:
>
> - Bloc **T** fără nume, număr sau axă a sculei
> - Blocul **T** fără numele sculei, numărul sculei, cu aceeași axă a sculei ca blocul **T** anterior
>
> În următoarele cazuri, sistemul de control execută macrocomanda de schimbare a sculei şi introduce o sculă de schimb dacă este necesar:
>
> - Blocul **T** cu numărul sculei
> - Blocul **T** cu numele sculei
> - Bloc **T** fără nume sau număr al sculei şi cu direcţie schimbată pe axa sculei

Modificarea în timpul rulării programului

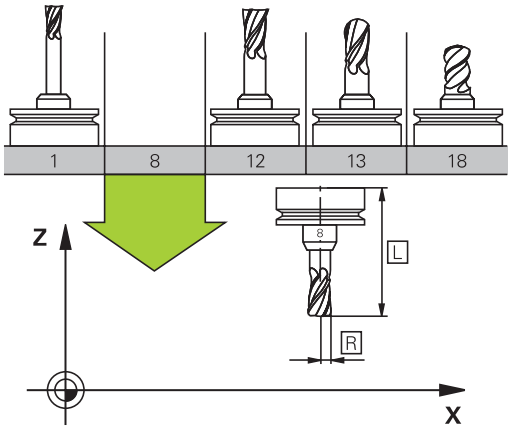
Puteţi regla viteza broşei în timpul rulării programului folosind potenţiometrul S pentru viteza broşei.

4.2 Datele sculei

Cerinţele pentru compensarea sculei

În mod normal, coordonatele contururilor de traseu sunt programate conform dimensiunilor din desenul piesei de prelucrat. Pentru a permite sistemului de control să calculeze traseul centrului sculei (respectiv, compensarea sculei) trebuie, de asemenea, să introduceţi lungimea şi raza fiecărei scule utilizate.

Datele sculei pot fi introduse fie direct în programul NC, cu **G99**, fie separat, într-un tabel de scule. Într-un tabel de scule puteţi introduce date suplimentare pentru o anumită sculă. În momentul executării programului NC, sistemul de control va ţine cont de toate datele introduse pentru sculă.



Numărul sculei, numele sculei

Fiecare sculă este identificată printr-un număr între 0 şi 32767. Dacă lucraţi cu tabele de scule, puteţi introduce şi un nume pentru fiecare sculă. Numele sculelor pot avea până la 32 de caractere.

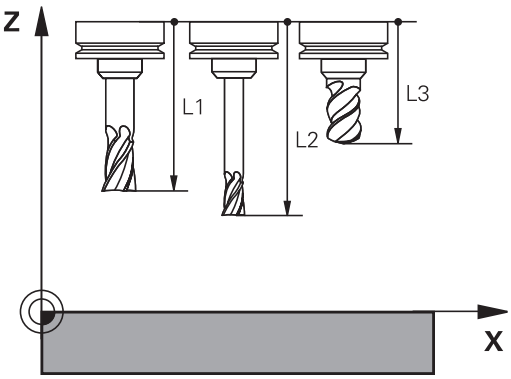
> **Caractere speciale admise**: # $ % & , - _ . 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 @ A B C D E F G H I J K L M N O P Q R S T U V W X Y Z
>
> Sistemul de control introduce automat majuscule în locul literelor mici în timpul salvării.
>
> **Caractere nepermise**: <Spaţii albe> ! " ‘ ( ) * + : ; < = > ? [/] ^ ` { | } ~

Numărul de sculă 0 este definit automat ca scula 0, cu lungimea L=0 şi raza R=0. În tabelele de scule, scula T0 trebuie de asemenea definită cu L=0 şi R=0.

Lungimea sculei L

Trebuie să introduceți lungimea **L** a sculei de fiecare dată, ca valoare absolută bazată pe punctul de referință a sculei.

> Lungimea absolută a sculei este esenţială pentru sistemul control, pentru a putea îndeplini numeroase funcţii (de exemplu, simularea de îndepărtare a materialului sau **Dynamic Collision Monitoring (DCM)**).
>
> Lungimea absolută a palpatorului este întotdeauna raportată la punctul de referinţă al sculei. Producătorul mașinii unealtă definește, de obicei, vârful broșei ca punct de referință a sculei.



Măsurare lungime sculă

Puteţi măsura sculele în maşină (de ex., cu un palpator) sau exterior, cu un dispozitiv de presetare. În cazul în care aceste măsurători nu sunt posibile, puteți determina lungimea sculei.

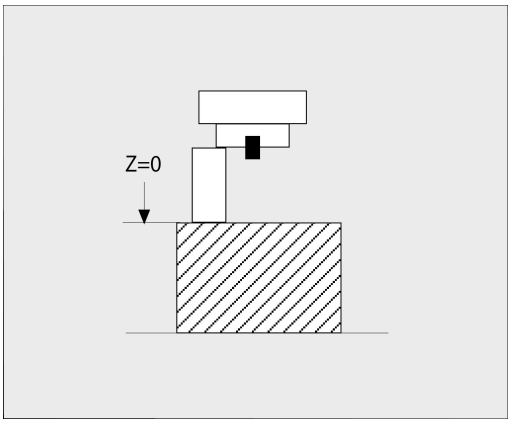
Aveți la dispoziție următoarele opțiuni pentru a determina lungimea sculei:

- Cu un aparat de măsurare
- Cu un știft de calibrare (instrument de inspecție)

> Înainte de a determina lungimea sculei, trebuie să stabiliți presetarea în axa broșei.

Determinarea lungimii sculei cu un aparat de măsurare

> Puteți stabili presetarea numai cu un aparat de măsurare dacă punctul de referință al sculei este la vârful broșei.
>
> Aşezaţi presetarea pe suprafaţa pe care va fi apoi palpată cu scula. Este posibil ca această suprafață să trebuiască să fie creată prima.



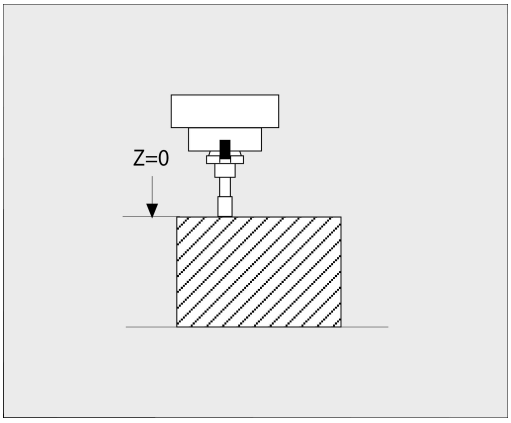
Procedați după cum urmează pentru a seta originea cu aparatul de măsurare:

- ▶ Așezați aparatul de măsurare pe masa mașinii
- ▶ Poziționați vârful broșei lângă aparatul de măsurare
- ▶ Mutați treptat direcția **Z+** până când puteți glisa aparatul de măsurare sub vârful broșei
- ▶ Setați originea în **Z**

Pentru a determina lungimea uneltei, se procedează după cum urmează:

- ▶ Introduceți scula
- ▶ Schițați suprafața
- > Sistemul de control afișează lungimea absolută a uneltei ca poziția reală pe ecranul de poziție.

Determinarea lungimii uneltei cu un știft de calibrare și un mecanism de reglare a uneltei



Procedați după cum urmează pentru a stabili presetarea cu un știft de calibrare și un mecanism de reglare a uneltei:

- ▶ Fixați mecanismul de reglare a uneltei pe masa mașinii.
- ▶ Aduceți inelul interior flexibil al mecanismului de reglare la aceeași înălțime cu a inelului exterior fix.
- ▶ Setați aparatul de măsurare la 0
- ▶ Mutați știftul de calibrare pe inelul interior flexibil.
- ▶ Setați originea în **Z**

Pentru a determina lungimea uneltei, se procedează după cum urmează:

- ▶ Introduceți scula
- ▶ Deplasați unealta pe inelul interior flexibil până când aparatul de măsurare afișează 0.
- > Sistemul de control afișează lungimea absolută a uneltei ca poziția reală pe ecranul de poziție.

Raza sculei R

Puteţi introduce direct raza R a sculei.

Valori delta pentru lungimi şi raze

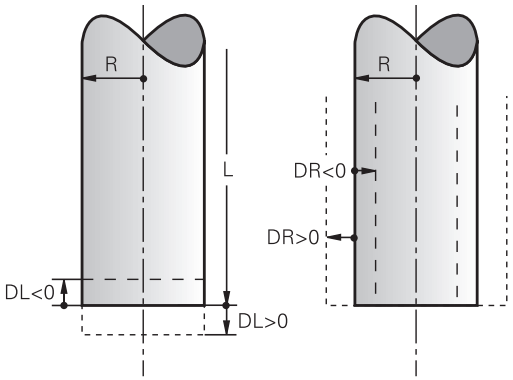
Valorile delta reprezintă decalări ale lungimii şi razei sculei.

O valoare delta pozitivă reprezintă supradimensionarea sculei (**DL**, **DR**>0). Pentru o operație de prelucrare cu supradimensionare, introduceți valoarea pentru supradimensionare în programul NC cu **T** sau cu ajutorul unui tabel de compensație.

O valoare delta negativă descrie subdimensionarea sculei (**DL**, **DR**<0). Subdimensionarea este introdusă în tabelul sculei pentru uzură.

Valorile delta sunt introduse de obicei ca valori numerice. Într-un bloc **T** puteţi, de asemenea, aloca valorile parametrilor Q.

Interval de introducere: Puteţi introduce o valoare delta de până la ± 99,999 mm.



> Valorile delta din tabelul de scule influenţează reprezentarea grafică a simulării de verificare.
>
> Valorile delta din programul NC nu modifică dimensiunea descrisă a **sculei** în simulare. Cu toate acestea, valorile delta programate deplasează **scula** în simulare cu valoarea definită.

> Valorile delta din blocul **T** influenţează afişarea poziţiei, în funcţie de parametrul opţional al maşinii **progToolCallDL** (nr. 124501; ramura **CfgPositionDisplay** no. 124500).

Introducerea datelor sculei în programul NC

> Consultaţi manualul maşinii.
>
> Constructorul maşinii-unealtă determină domeniul de aplicare al funcţiilor **G99**.

Numărul, lungimea şi raza unei anumite scule sunt definite în blocul **G99** din programul NC:

Efectuaţi paşii următori pentru definire:

TOOL DEF

- Apăsaţi tasta **TOOL DEF**.
- **Lungime sculă**: Valoarea compensării pentru lungimea sculei
- **Rază sculă**: Valoarea compensării pentru raza sculei

Exemplu

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

Apelare date sculă

Înainte de a putea apela scula, trebuie să o definiţi într-un bloc **G99** sau în tabelul de scule.

Un bloc **T** din programul NC este programat cu următoarele date:

- Apăsaţi tasta **TOOL CALL**
- **Număr sculă**: Introduceți numărul sau numele sculei. Cu tasta soft **NUME TABEL**, puteți introduce un nume. Cu tasta soft **QS**, introduceți un parametru de tip șir. Sistemul de control introduce automat numele sculei între ghilimele. Mai întâi, trebuie să repartizați un nume de sculă unui parametru de tip șir. Numele se referă la o intrare din tabelul activ de scule TOOL .T.

- Alternativă: Apăsați tasta soft **SELECTARE**
- > Sistemul de control deschide o fereastră în care puteţi selecta o sculă direct din tabelul de scule TOOL.T.
- Pentru a apela o sculă cu alte valori de compensare, introduceţi un punct zecimal urmat de indexul pe care l-aţi definit în tabelul de scule.
- **Axa de lucru a broşei X/Y/Z**: Introduceţi axa sculei
- **Turația S a broșei**:Introduceți turația S a broșei în rotații pe minut (rpm). Alternativ, puteți să definiți viteza de așchiere Vc în metri pe minut (m/min). Apăsaţi tasta soft **VC**
- **Viteză de avans F**: Introduceți viteza de avans **F** în milimetri pe minut (mm/min). Viteza de avans se aplică până la programarea unei viteze de avans noi într-un bloc de poziţionare sau în blocul **T**
- **Supradimensionarea lungimii sculei DL**: Introduceţi valoarea delta pentru lungimea sculei
- **Supradimensionarea razei sculei DR**: Introduceţi valoarea delta pentru raza sculei
- **Supradimensionarea razei sculei DR2**: Introduceţi valoarea delta pentru raza 2 a sculei

> În următoarele cazuri, sistemul de control schimbă numai viteza:
> - Bloc **T** fără nume, număr sau axă a sculei
> - Blocul **T** fără numele sculei, numărul sculei, cu aceeași axă a sculei ca blocul **T** anterior
>
> În următoarele cazuri, sistemul de control execută macrocomanda de schimbare a sculei şi introduce o sculă de schimb dacă este necesar:
> - Blocul **T** cu numărul sculei
> - Blocul **T** cu numele sculei
> - Bloc **T** fără nume sau număr al sculei şi cu direcţie schimbată pe axa sculei

Selectarea sculei în fereastra pop-up

Dacă deschideţi o fereastră contextuală pentru selectarea sculei, sistemul de control marchează cu verde toate sculele disponibile în depozitul de scule.

Puteţi căuta o sculă în fereastra contextuală:

GOTO

- Apăsaţi tasta **GOTO**
- Alternativă: Apăsați tasta soft **FIND**
- Introduceţi numele sculei sau numărul sculei

ENT

- Apăsaţi tasta **ENT**
- Sistemul de control se deplasează la prima sculă care corespunde cu şirul de căutare introdus.

Pot fi utilizate următoarele funcţii cu un mouse conectat:

- Puteţi sorta datele în ordine crescătoare sau descrescătoare, făcând clic pe o coloană a antetului tabelului.
- Puteţi aranja coloanele în orice ordine doriţi, printr-un clic pe o coloană din capul de tabel şi apoi mutarea acesteia cu butonul mouse-ului apăsat

Ferestrele contextuale afişate pentru căutarea unui număr de sculă şi căutarea unui nume de sculă pot fi configurate separat. Ordinea de sortare şi lăţimile coloanelor sunt păstrate când este oprit sistemul de control.

Apelare sculă

Apelaţi scula nr. 5 pe axa Z a sculei cu o viteză a broşei de 2500 rot/min şi o viteză de avans de 350 mm/min. Lungimea sculei şi raza 2 a sculei trebuie programate la valori supradimensionate cu 0,2 şi 0,05 mm, iar raza sculei – la o valoare subdimensionată cu 1 mm.

Exemplu

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

Caracterul **D**, care precedă **L**, **R** şi **R2**, desemnează valorile delta.

Preselectarea sculelor

Consultaţi manualul maşinii.
Preselectarea sculelor cu **G51** poate varia în funcţie de maşina-unealtă utilizată.

Dacă lucraţi cu tabele de scule, utilizaţi **G51** pentru a preselecta scula următoare. Este suficient să introduceţi numărul sculei sau un parametru Q sau să tastaţi numele sculei între ghilimele.

Schimbarea sculei

Schimbarea automată a sculei

Consultaţi manualul maşinii.

Funcţia de schimbare a sculei poate varia în funcţie de maşina-unealtă individuală.

Dacă maşina dvs. deţine opţiunea de schimbare automată a sculei, rularea programului nu este întreruptă. Când sistemul de control ajunge la o apelare de sculă cu **T**, înlocuieşte scula inserată cu o alta din magazia de scule.

Schimbarea automată a sculei în cazul expirării duratei de viaţă a sculei: M101

Consultaţi manualul maşinii.

Funcţia **M101** poate varia în funcţie de maşina-unealtă individuală.

Când durata de viaţă specificată a sculei a expirat, sistemul de control poate introduce automat o sculă de rezervă şi poate continua să prelucreze cu aceasta. Activaţi funcţia auxiliară **M101** pentru acest lucru. **M101** este resetat cu **M102.**

Introduceţi durata de viaţă respectivă a sculei după care va fi continuată prelucrarea cu o sculă de rezervă în coloana **TIME2** a tabelului de scule. În coloana **CUR_TIME**, sistemul de control introduce durata de viaţă curentă a sculei.

Dacă durata de viaţă curentă a sculei este mai mare decât valoarea introdusă în coloana **TIME2**, o sculă de rezervă va fi introdusă la următorul punct posibil în program, la mai puţin de un minut după expirarea duratei de viaţă a sculei. Modificarea este efectuată numai după ce blocul NC a fost finalizat.

ANUNŢ

Pericol de coliziune!

În timpul unei schimbări automate a sculei cu **M101**, sistemul de control retrage întotdeauna mai întâi scula din axa sculei. Există pericol de coliziune la retragerea sculelor pentru subtăierile de prelucrare, cum ar fi muchiile de aşchiere laterale sau muchiile de aşchiere cu fantă în T!

- Dezactivaţi schimbarea sculei cu **M102**

După schimbarea sculei, sistemul de control poziţionează scula conform logicii următoare, dacă nu se specifică altfel de către producătorul maşinii-unelte:

- Dacă poziţia ţintă din axa sculei este sub poziţia curentă, axa sculei este poziţionată ultima
- Dacă poziţia ţintă din axa sculei este peste poziţia curentă, axa sculei este poziţionată prima

Parametrul de introducere BT (toleranţă bloc)

În funcţie de programul NC, durata de prelucrare poate creşte ca rezultat al verificării duratei de viaţă a sculei şi al calculului schimbării automate a sculei. Puteţi influenţa acest lucru cu parametrul de introducere opţional **BT** (toleranţa blocului)

Dacă introduceţi funcţia **M101**, sistemul de control continuă dialogul prin solicitarea **BT**. Aici definiţi numărul de blocuri NC (1–100) cu care poate fi întârziată schimbarea automată a sculei. Perioada de timp rezultată cu care este întârziată schimbarea sculei depinde de conţinutul blocurilor NC (de ex. viteza de avans sau calea). Dacă nu definiţi **BT**, sistemul de control utilizează valoarea 1 sau, dacă este cazul, o valoare prestabilită, definită de producătorul maşinii.

Cu cât este mai mare valoarea **BT**, cu atât va fi mai mic efectul unei durate de program extinse prin funcţia **M101**. Reţineţi că aceasta va întârzia schimbarea automată a sculei!

Utilizaţi formula **BT = 10: Timpul de prelucrare mediu al unui bloc NC în secunde** pentru a calcula o valoare de pornire adecvată pentru **BT**. Rotunjiţi rezultatul la cel mai apropiat număr întreg. Dacă rezultatul calculat este mai mare de 100, introduceţi valoarea maximă de 100.

Dacă doriţi să resetaţi durata de viaţă curentă a unei scule (de ex., după schimbarea inserţiilor indexabile), introduceţi valoarea 0 în coloana CUR_TIME.

Funcţia **M101** nu este disponibilă pentru sculele de strunjire şi în modul de strunjire.

Cerinţe pentru schimbarea unei scule cu M101

Pentru înlocuire, utilizaţi numai scule cu aceeaşi rază. Sistemul de control nu verifică automat raza sculei.

Dacă doriţi ca sistemul de control să verifice raza sculei de schimb, introduceţi **M108** în programul NC.

Sistemul de control efectuează schimbarea automată a sculei la un punct adecvat din program. Schimbarea automată a sculei nu este efectuată:

- În timpul executării ciclurilor fixe
- Atunci când compensarea razei (**G41**/**G42**) este activă
- Direct după o funcţie de apropiere **APPR**
- Direct înainte de o funcţie de îndepărtare **DEP**
- Imediat înainte şi după **G24** şi **G25**
- În timpul executării macrocomenzilor
- În timpul executării unei schimbări a sculei
- Imediat după un bloc **T**sau **G99**
- În timpul executării ciclurilor SL

Timp suplimentar pentru durata de viaţă a sculei

Această funcţie trebuie să fie activată şi adaptată de către producătorul maşinii-unelte.

Starea sculei la sfârşitul duratei de viaţă planificate a acesteia depinde, de exemplu, de tipul sculei, metoda de prelucrare şi materialul piesei de prelucrat. În coloana **OVRTIME** din tabelul de scule, introduceţi timpul în minute în care scula va putea fi utilizată după expirarea duratei de viaţă a acesteia.

Producătorul utilajului va specifica dacă această coloană este activată şi modul de utilizare a acesteia în timpul căutării sculelor.

Premisele pentru blocurile NC cu vectori normali la suprafață și compensare 3-D

Raza activă (**R** + **DR**) a sculei de schimb nu trebuie să devieze faţă de raza sculei originale. Puteți introduce valorile delta (**DR**) fie în tabelul de scule, fie în programul NC (tabelul de compensări sau blocul T). Dacă există abateri, sistemul de control afişează un mesaj de eroare şi nu înlocuieşte scula. Puteţi opri acest mesaj cu funcţia M **M107** şi îl puteţi reactiva cu **M108.**

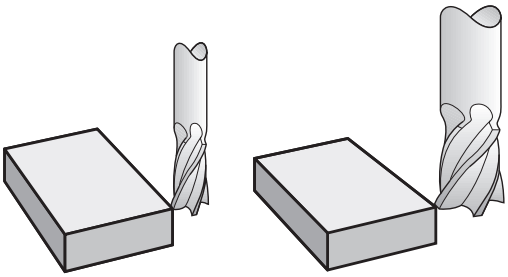
4.3 Compensarea sculei

Introducere

Sistemul de control reglează traseul sculei pe axa broşei cu valoarea de compensare pentru lungimea sculei. În planul de prelucrare, compensează raza sculei.

Dacă scrieţi programul NC direct în sistemul de control, compensarea razei sculei este aplicată numai în planul de lucru.

Sistemul de control ia în considerare valoarea de compensare pe maximum cinci axe, inclusiv axele rotative.



Compensarea lungimii sculei

Compensarea lungimii intră în vigoare automat la apelarea unei scule. Pentru a anula compensarea lungimii, apelaţi o sculă cu lungimea L=0 (de ex. **T 0**).

ANUNŢ

Pericol de coliziune!

Sistemul de control utilizează lungimile de dinţi definite pentru compensarea lungimii sculei. Lungimile incorecte ale sculei vor avea drept rezultat o compensare incorectă a lungimii sculei. Sistemul de control nu efectuează o compensare a lungimii şi o verificare a coliziunilor pentru sculele cu o lungime de **0** şi după **T 0**. Pericol de coliziune în timpul mişcărilor succesive de poziţionare a sculei!

- Definiţi întotdeauna lungimea efectivă a sculei pentru o sculă (nu doar diferenţa)
- Utilizaţi **T 0** numai pentru a goli broşa

La compensarea lungimii, sunt luate în considerare valorile delta atât din programul NC, cât și din tabelul de scule.

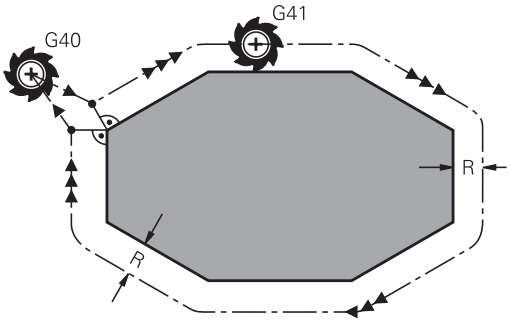
Valoare compensare = **L** + $\mathbf{DL}_{TAB}$ + $\mathbf{DL}_{Prog}$ cu

L:	Lungimea sculei **L** din blocul **G99** sau din tabelul de scule
$\mathbf{DL}_{TAB}$:	Supradimensionarea lungimii **DL** în tabelul de scule
$\mathbf{DL}_{Prog}$:	Suprapunere **DL** pentru lungime de la blocul **T** sau din tabelul de compensare Valoarea programată cel mai recent are prioritate. **Mai multe informaţii:** "Tabel compensare", Pagina 357

Compensarea razei sculei

Un bloc NC poate conține următoarele tipuri de compensări ale razei sculei

- **G41** sau **G42** pentru compensarea razei la orice funcție de conturare
- **G40**, dacă nu există nicio compensare de rază



> Sistemul de control afișează o compensare activă a sculei în afișajul stării generale.

Compensarea razei intră în vigoare de îndată ce este apelată o sculă și este mutată cu una dintre tipurile susmenționate de compensare a razei sculei în cadrul unui bloc de linii drepte sau în cadrul unei mișcări paraxiale din planul de lucru.

> Sistemul de control anulează automat compensarea razei în următoarele cazuri:
> - Bloc în linie dreaptă cu **G40**
> - Funcţia **DEP** pentru îndepărtarea de contur
> - Selectarea unui program NC nou cu **PGM MGT**

Pentru compensarea razei, sistemul de control ia în considerare valorile delta, atât din blocul **T**, cât şi din tabelul de scule:

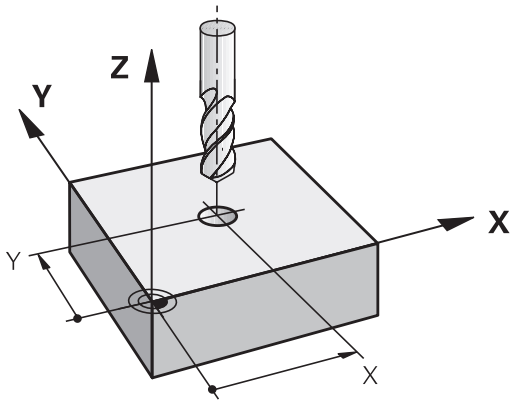
Valoare compensare = **R** + $\mathbf{DR}_{TAB}$ + $\mathbf{DR}_{Prog}$ cu

R:	Raza sculei **R** din blocul **G99** sau tabelul de scule
$\mathbf{DR}_{TAB}$:	Supradimensionarea razei **DR** în tabelul de scule
$\mathbf{DR}_{Prog}$:	Suprapunere **DL** pentru rază de la blocul **T** sau din tabelul de compensare **Mai multe informaţii:** "Tabel compensare", Pagina 357

Mișcări fără compensarea razei: G40

Centrul sculei se deplasează în planul de lucru către coordonata programată.

Aplicaţii: Găurire şi alezare, prepoziţionare

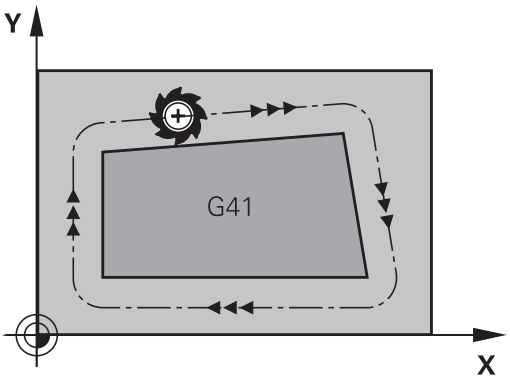


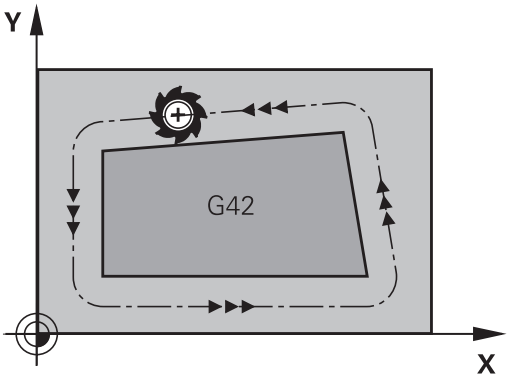
Conturarea cu compensarea razei: G42 şi G41

G42: Scula se deplasează spre dreapta conturului programat

G41: Scula se deplasează spre stânga conturului programat

Centrul sculei se deplasează de-a lungul conturului, la o distanţă egală cu raza. **Dreapta** sau **stânga** trebuie înţelese ca fiind bazate pe direcţia de deplasare a sculei de-a lungul conturului piesei de lucru.





> Între două blocuri NC cu compensări diferite ale razei **G42** şi **G41**, trebuie să programaţi cel puţin un bloc de deplasare în planul de lucru fără compensarea razei (mai precis, cu **G40**).
>
> Sistemul de control nu aplică compensarea razei înainte de sfârşitul blocului NC în care este programată iniţial.
>
> Când compensarea razei este activată cu **G42/G41** și, în cazul anulării cu **G40**, sistemul de control poziționează întotdeauna scula perpendicular pe punctul de început sau de sfârșit programat. Poziționați scula înainte de primul punct de contur sau după ultimul punct de contur, astfel încât conturul să nu sufere deteriorări.

Introducerea compensării razei

Compensarea razei este introdusă într-un bloc **G01**. Introduceţi coordonatele punctului ţintă şi confirmaţi introducerea cu tasta **ENT**.

G41 ▶ Selectaţi deplasarea sculei la stânga conturului programat: Apăsaţi tasta soft **G41** sau

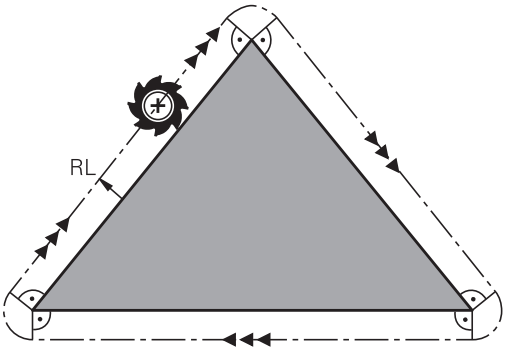
G42 ▶ Selectaţi deplasarea sculei la dreapta conturului: Apăsaţi tasta soft **G42** sau

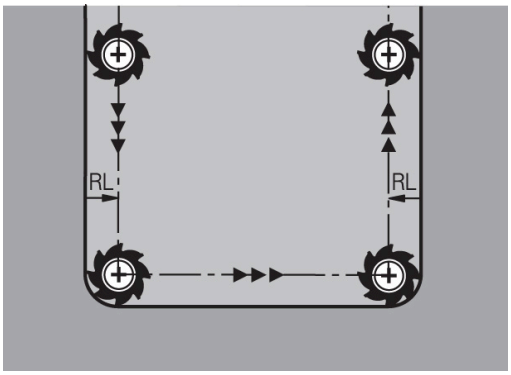
G40 ▶ Selectaţi deplasarea sculei fără compensarea razei sau anulaţi compensarea razei: Selectaţi funcţia **G40**

END ▶ Încheiaţi blocul NC: Apăsaţi tasta **END**

Compensarea razei: Prelucrarea colţurilor

- Colţuri exterioare:
  Dacă programaţi compensarea razei, sistemul de control deplasează scula în jurul colţurilor exterioare, pe un arc de traversare. Dacă este cazul, sistemul de control reduce viteza de avans la colţurile exterioare pentru a reduce solicitarea maşinii, de exemplu, în cazul schimbărilor mari de direcţie
- Colţuri interioare:
  Sistemul de control calculează intersecţia traseelor centrelor sculelor pentru colţurile interioare, cu compensarea razei. Din acest punct, porneşte următorul element de contur. Aceasta previne deteriorarea piesei de lucru la colţurile interioare. Prin urmare, raza admisă a sculei este limitată de geometria conturului programat.





ANUNŢ

Pericol de coliziune!

Sistemul de control necesită poziţii sigure pentru apropiere şi îndepărtare de contur. Aceste poziţii trebuie să permită sistemului de control să efectueze mişcări de compensare când este activată şi dezactivată compensarea razei. Poziţiile incorecte pot duce la deteriorarea conturului. Pericol de coliziune în timpul prelucrării!

- Programaţi poziţiile de apropiere şi îndepărtare în siguranţă la o distanţă suficientă faţă de contur
- Luaţi în considerare raza sculei
- Luaţi în considerare strategia de apropiere

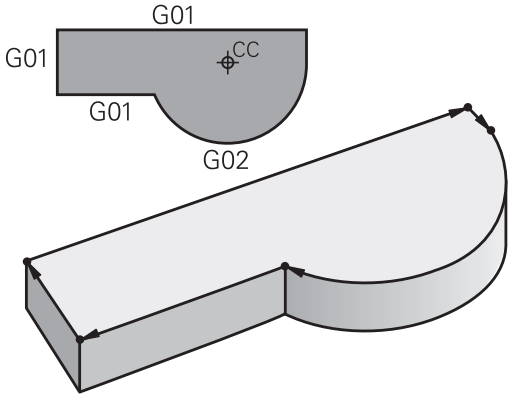
5

Programare contururi

5.1 Mişcările sculei

Funcţii de conturare

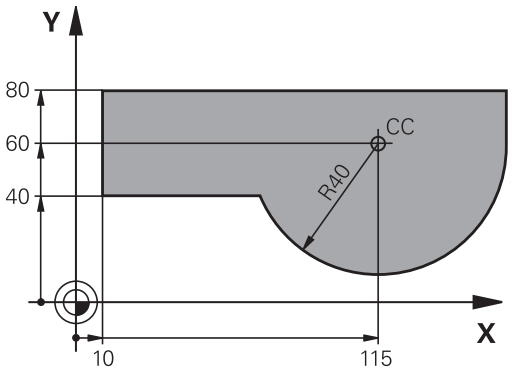
Conturul unei piese de prelucrat este de obicei compus din mai multe elemente de contur, cum ar fi linii drepte şi arcuri circulare. Folosind funcţiile de conturare, puteţi programa deplasările sculei pentru **linii drepte** şi **arcuri de cerc**.



Programare contur liber FK

Dacă un desen de producţie nu este dimensionat pentru NC, iar dimensiunile date nu sunt suficiente pentru a crea un program de piesă, puteţi programa conturul piesei cu ajutorul programării cu contur liber FK. Sistemul de control calculează datele lipsă.

Cu programarea FK puteţi, de asemenea, să programaţi deplasările sculei pentru **linii drepte** şi **arcuri de cerc**.



Funcţie auxiliară M

Cu funcţiile auxiliare ale sistemului de control puteţi comanda

- rularea programului, de ex. o întrerupere a programului
- funcţiile maşinii, cum ar fi comutarea pornit/oprit a rotaţiei broşei şi a furnizării de agent de răcire
- comportamentul pe traseu al sculei

Subprogramele şi repetiţiile de secţiuni de program

Dacă o secvenţă de prelucrare apare de mai multe ori într-un program, puteţi economisi timp şi reduce riscul erorilor de programare dacă introduceţi o dată secvenţa iar apoi o definiţi ca subprogram sau repetiţie de secţiune de program. Dacă doriţi să executaţi o anumită secţiune de program NC numai în anumite condiţii, puteţi de asemenea să definiţi această secvenţă de prelucrare ca subprogram. Mai mult, un program NC poate apela execuţia unui program NC separat.

Mai multe informaţii: "Subprogramele şi repetiţiile de secţiuni de program", Pagina 243

Programarea cu parametri Q

În loc de a programa valori numerice într-un program NC, introduceţi indicatori denumiţi parametri Q. Puteţi utiliza parametri Q la programarea funcţiilor matematice care controlează execuţia programului sau descriu un contur.

În plus, programarea cu parametri Q vă permite să măsuraţi cu palpatorul 3D în timpul rulării programului.

Mai multe informaţii: "Programare parametri Q", Pagina 261

5.2 Noţiuni fundamentale despre funcţiile de conturare

Programarea deplasărilor sculei şi a prelucrării piesei de prelucrat

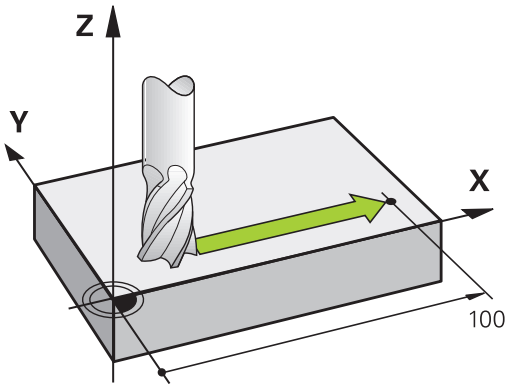
Creaţi un program NC programând funcţiile de traseu pentru fiecare element de contur din secvenţă. Faceţi acest lucru introducând coordonatele punctelor de capăt ale elementelor de contur indicate în schiţa de producţie. Sistemul de control calculează traseul efectiv al sculei, pe baza acestor coordonate şi a datelor despre sculă şi a compensaţiei razei.

Sistemul de control deplasează simultan toate axele maşinii programate în blocul NC al unei funcţii de traseu.

Deplasarea paralelă cu axa maşinii

Dacă blocul NC conţine o coordonată, sistemul de control deplasează scula paralel cu axa programată a maşinii.

În funcţie de maşină, programul de prelucrare este executat fie prin deplasarea sculei, fie prin deplasarea mesei maşinii pe care este fixată piesa de prelucrat. Contururile traseelor sunt programate ca şi când scula s-ar afla în mişcare.



Exemplu

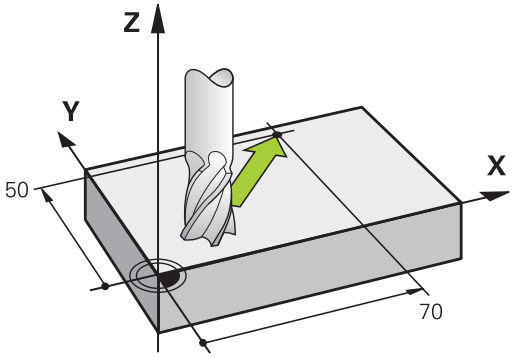
```
N50 G00 X+100*
```

N50	Număr bloc
G00	Funcţia de conturare **linie dreaptă la deplasare rapidă**
X+100	Coordonata punctului final

Scula reţine coordonatele Y şi Z şi se deplasează la poziţia X=100.

Deplasarea în planurile principale

Dacă blocul NC conţine două coordonate, sistemul de control deplasează scula în planul programat.



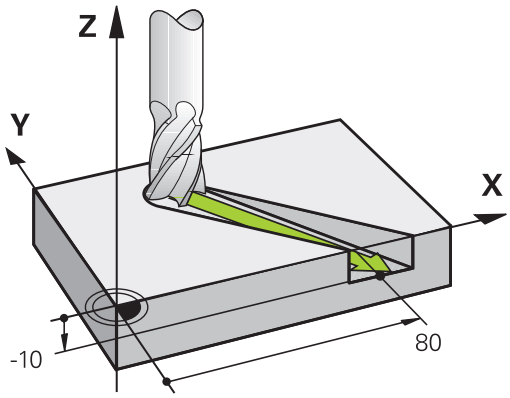
Exemplu

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

Scula reţine coordonata Z şi se deplasează în planul XY la poziţia X=70, Y=50.

Deplasarea tridimensională

Dacă blocul NC conţine trei coordonate, sistemul de control deplasează scula în poziţia programată.



Exemplu

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

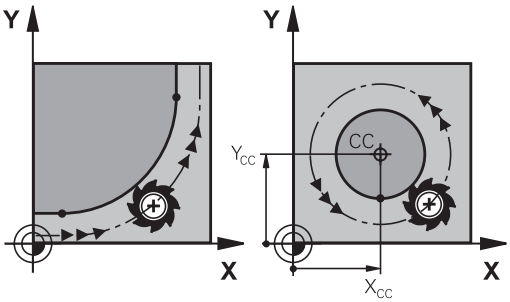
Puteţi programa până la şase axe într-un bloc de linii drepte, în funcţie de cinematica maşinii dvs.

Exemplu

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

Cercuri şi arce de cerc

Sistemul de control deplasează două axe ale maşinii simultan, pe un traseu circular raportat la piesa de prelucrat. Puteţi defini o deplasare circulară introducând centrul cercului cu **I** şi **J**.



Utilizaţi funcţiile de traseu pentru arce circulare pentru a programa cercuri în planul de lucru. Definiţi planul principal în funcţie de axa broşei în **T**.

Axa broşei	Plan principal
(G17)	**XY**, de asemenea UV, XV, UY
(G18)	**ZX**, de asemenea WU, ZU, WX
(G19)	**YZ**, de asemenea VW, YW, VZ

Mişcare circulară într-un alt plan

De asemenea, puteţi utiliza funcţia **Înclinarea planului de lucru** sau parametrii Q pentru a programa mişcări circulare care nu se află în planul principal.

> **Mai multe informaţii:** "Funcţia PLAN: Înclinarea planului de lucru (opţiune software 8)", Pagina 389
>
> **Mai multe informaţii:** "Principiul și prezentarea generală a funcțiilor", Pagina 262

Direcţia de rotaţie DR pentru deplasările circulare

Când un traseu circular nu conţine o trecere tangenţială la un alt element de contur, introduceţi direcţia de rotaţie după cum urmează:

Direcţia de rotaţie în sens orar: **G02/G12**

Sens de rotaţie antiorar: **G03/G13**

Compensarea razei

Compensarea razei trebuie să se afle în blocul NC în care vă deplasaţi către primul element de contur. Nu puteţi activa compensarea razei într-un bloc NC pentru un traseu circular. Trebuie activată în prealabil, într-un bloc liniar.

Mai multe informaţii: "Contururi de traseu – Coordonate carteziene", Pagina 158

Prepoziţionare

ANUNŢ

Pericol de coliziune!

Sistemul de control nu verifică automat dacă pot apărea coliziuni între sculă şi piesa de prelucrat. Prepoziţionarea incorectă poate duce la deteriorarea conturului. Există riscul de coliziune în timpul mişcării de apropiere!

- Programaţi o prepoziţionare adecvată
- Verificaţi secvenţa şi conturul cu ajutorul simulării grafice

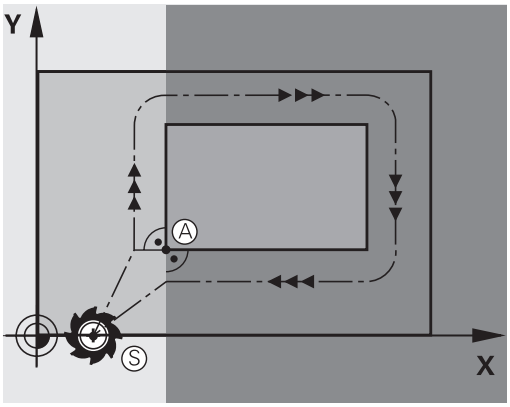
5.3 Apropierea şi îndepărtarea de un contur

Punct de pornire şi punct final

Scula se apropie de primul punct al conturului din punctul de pornire. Punctul de pornire trebuie să fie:

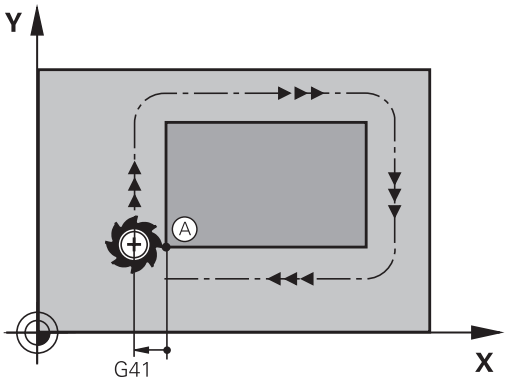
- Programat fără compensarea razei
- Abordabil fără pericol de coliziune
- Aproape de primul punct de contur

Exemplu în imaginea din dreapta:
Dacă stabiliţi punctul de pornire în zona de culoare gri închis, conturul va fi deteriorat atunci când primul element al conturului este atins.



Primul punct pe contur

Trebuie să programaţi o compensare de rază pentru deplasările sculei la primul punct al conturului.

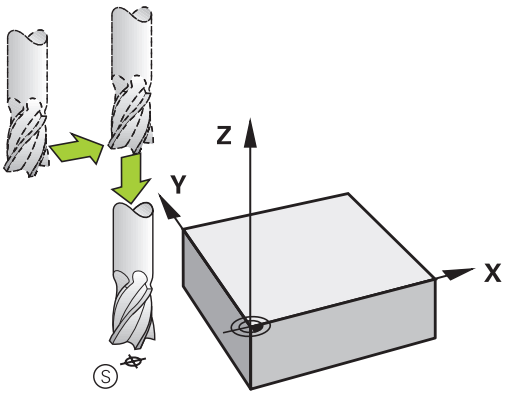


Apropiere de punctul de pornire pe axa broşei

Când este atins punctul de pornire, scula trebuie deplasată la adâncimea de prelucrare pe axa broşei. Dacă există pericol de coliziune, atingeţi punctul de pornire pe axa broşei separat.

Exemplu

```
N40 G00  Z-10*
N30 G01  X+20  Y+30  G41 F350*
```



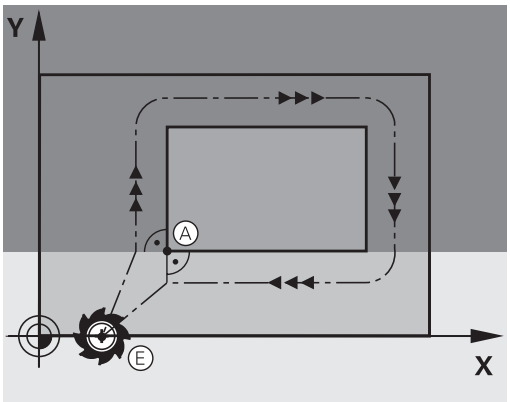
Punctul final

Punctul final ar trebui selectat în aşa fel încât să fie:

- Abordabil fără pericol de coliziune
- În apropierea ultimului punct de contur
- Pentru a evita deteriorarea conturului, punctul optim final ar trebui să fie între traseele extinse ale sculei pentru prelucrarea ultimului element de contur

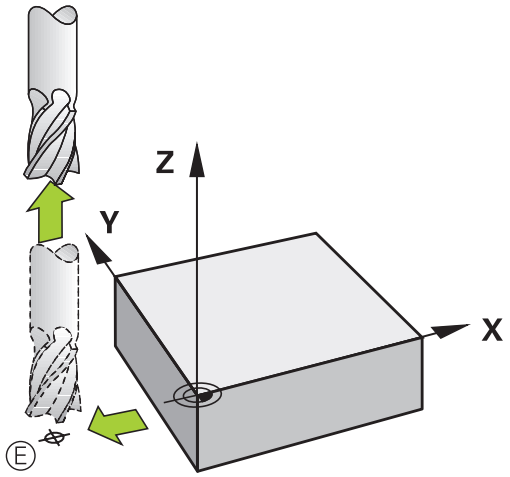
Exemplu în imaginea din dreapta:
Dacă stabiliţi punctul final în zona de culoare gri închis, conturul va fi deteriorat atunci când punctul final conturului este atins.

Depărtarea de punctul final pe axa broşei:
Programaţi separat depărtarea de punctul final pe axa broşei.



Exemplu

```
N50 G01  G40 X+60  Y+70  F700*
N60 G00  Z+250*
```

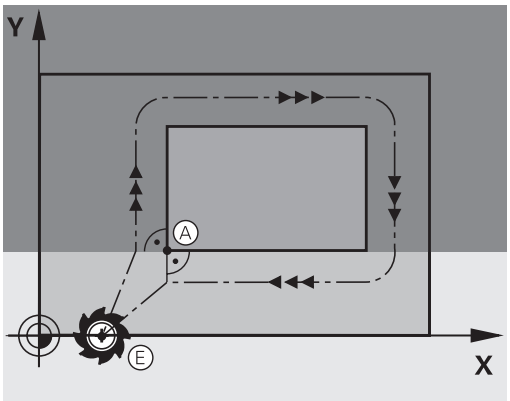


Punct de pornire şi punct final uzuale

Nu programaţi nicio compensare de rază dacă punctul de pornire şi cel final sunt unul şi acelaşi.

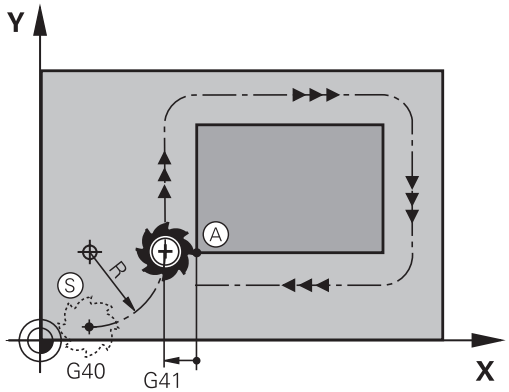
Pentru a evita stricarea conturului, punctul optim de pornire ar trebui să fie între căile extinse ale sculei pentru prelucrarea primului şi ultimului element de contur.

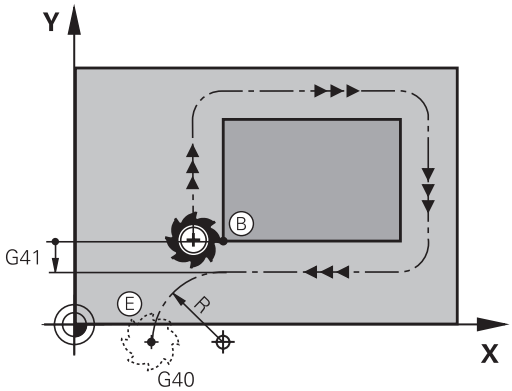
Exemplu în imaginea din dreapta:
Dacă stabiliţi punctul final în zona de culoare gri închis, conturul va fi deteriorat atunci când conturul este atins sau părăsit.



Apropierea şi îndepărtarea tangenţială

Cu **G26** (imaginea din centru dreapta), puteţi programa o apropiere tangenţială la piesa de prelucrat, iar cu **G27** (imaginea din dreapta jos) o depărtare tangenţială. În acest fel puteţi evita marcajele de temporizare.





Punct de pornire şi punct final

Punctul de pornire şi punctul final se află în afara piesei de prelucrat, în apropierea primului şi ultimului punct ale conturului. Vor fi programate fără compensare de rază.

Apropiere

- **G26** este introdus după blocul NC în care este programat primul element de contur: Acesta va fi primul bloc NC cu compensarea razei **G41/G42**

Îndepărtare

- **G27** este introdus după blocul NC în care este programat ultimul element de contur: Acesta va fi ultimul bloc NC cu compensare a razei **G41/G42**

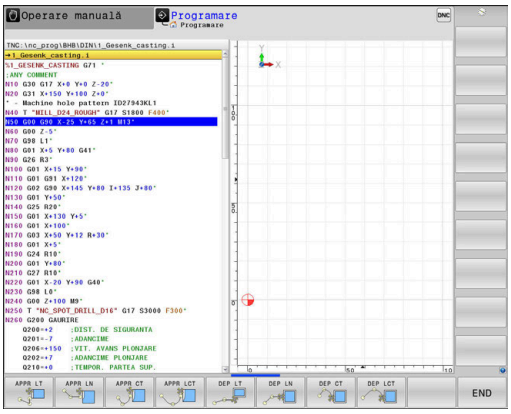
> Raza pentru **G26** şi **G27** trebuie selectată în aşa fel încât sistemul de control să poată executa traiectoria dintre punctul de pornire şi primul punct al conturului, precum şi dintre ultimul punct al conturului şi punctul final.

Exemplu

N50 G00 G40 G90 X-30 Y+50*	Punct iniţial
N60 G01 G41 X+0 Y+50 F350*	Primul punct pe contur
N70 G26 R5*	Apropiere tangenţială cu rază R = 5 mm
. . .	
Blocuri de program contur	
. . .	Ultimul punct al conturului
N210 G27 R5*	Depărtare tangenţială cu rază R = 5 mm
N220 G00 G40 X-30 Y+50*	Punctul final

Prezentare generală: Tipuri de trasee pentru apropiere şi îndepărtare de contur

Funcţiile pentru apropierea de contur **APPR** şi îndepărtarea de contur **DEP** sunt activate cu tasta **APPR/DEP**. Puteţi selecta formele de traseu dorite cu tastele soft corespunzătoare:



Apropiere	Îndepărtare	Funcţie
APPR LT	DEP LT	Linie dreaptă cu conexiune tangenţială
APPR LN	DEP LN	Linie dreaptă perpendiculară pe un punct de contur
APPR CT	DEP CT	Arc de cerc cu conexiune tangenţială
APPR LCT	DEP LCT	Arc de cerc cu conexiune tangenţială la contur. Apropierea şi îndepărtarea de un punct auxiliar din afara conturului, pe o linie de conexiune tangenţială

Apropierea şi îndepărtarea de o suprafaţă elicoidală

Scula se apropie şi se depărtează de o suprafaţă elicoidală pe extensia ei, deplasându-se pe un arc de cerc care se racordează tangenţial la contur. Puteţi programa apropierea şi îndepărtarea de o suprafaţă elicoidală cu funcţiile **APPR CT** şi **DEP CT**.

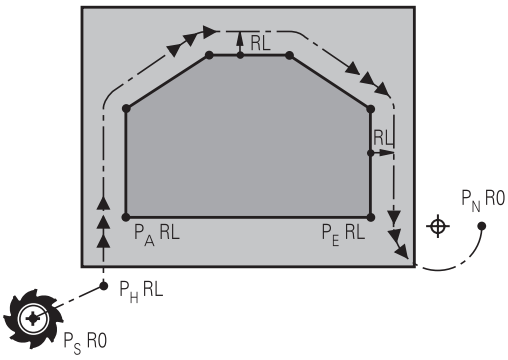
Poziţii importante de apropiere şi îndepărtare

ANUNŢ

Pericol de coliziune!

Sistemul de control traversează din poziţia curentă (punct de pornire P_S) în punctul auxiliar P_H la ultima viteză de avans introdusă. Dacă aţi programat **G00** în ultimul bloc de poziţionare înaintea funcţiei de apropiere, sistemul de control se apropie de asemenea de punctul auxiliar P_H cu avans rapid.

- Programaţi o altă viteză de avans decât **G00** înainte de funcţia de apropiere



R0=G40; RL=G41; RR=G42

- Punct de pornire P_S
  Programaţi această poziţie în bloc, înaintea blocului APPR. P_S se află în afara conturului, iar apropierea de acesta are loc fără compensarea razei (G40).
- Punct auxiliar P_H
  Unele trasee de apropiere şi îndepărtare trec printr-un punct auxiliar P_H pe care sistemul de control îl calculează pe baza intrărilor dvs. în blocul APPR sau DEP.
- Primul punct de contur P_A şi ultimul punct de contur P_E
  Programaţi primul punct de contur P_A din blocul APPR. Ultimul punct de contur P_E poate fi programat cu orice funcţie de conturare. Dacă blocul APPR include şi coordonata Z, sistemul de control deplasează simultan scula la primul punct al conturului P_A.
- Punct final P_N
  Poziţia P_N se află în afara conturului şi rezultă în urma introducerii efectuate de dvs. în blocul DEP. Dacă blocul DEP include şi coordonata Z, sistemul de control deplasează simultan scula la punctul final P_N.

Denumire	Semnificaţie
APPR	Apropiere
DEP	Îndepărtare
L	Linie
C	Cerc
T	Tangenţial (conectare fină)
N	Normal (perpendicular)

ANUNŢ

Pericol de coliziune!

Sistemul de control nu verifică automat dacă pot apărea coliziuni între sculă şi piesa de prelucrat. Prepoziţionarea incorectă şi punctele auxiliare incorecte P_H pot duce de asemenea la deteriorarea conturului. Există riscul de coliziune în timpul mişcării de apropiere!

- Programaţi o prepoziţionare adecvată
- Verificaţi punctul auxiliar P_H, secvenţa şi conturul cu ajutorul simulării grafice

Cu funcţiile **APPR LT**, **APPR LN** şi **APPR CT**, sistemul de control deplasează scula la punctul auxiliar P_H la ultima viteză de avans programată (care poate de asemenea să fie **FMAX**). Cu funcţia **APPR LCT**, sistemul de control deplasează la punctul auxiliar P_H cu viteza de avans programată în blocul APPR. Dacă nu este programată nicio viteză de avans înainte de blocul de apropiere, sistemul de control generează un mesaj de eroare.

Coordonate polare

Puteţi de asemenea să programaţi punctele de contur pentru următoarele funcţii de apropiere/îndepărtare prin coordonate polare:

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

Selectaţi cu o tastă soft o funcţie de apropiere sau îndepărtare, apoi apăsaţi tasta portocalie **P**.

Compensarea razei

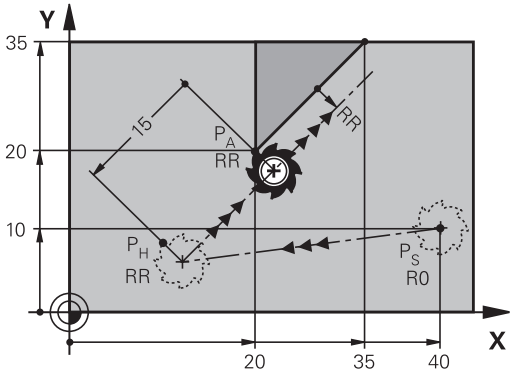
Compensarea razei sculei este programată împreună cu primul punct de contur P_A în blocul APPR. Blocurile DEP renunţă automat la compensarea razei sculei.

Dacă programaţi **APPR LN** sau **APPR CT** cu **G40**, sistemul de control opreşte prelucrarea/simularea cu un mesaj de eroare.

Această metodă de funcţionare diferă de cea a sistemului de control iTNC 530!

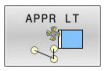
Apropierea în linie dreaptă cu conexiune tangenţială: APPR LT

Scula se deplasează în linie dreaptă de la punctul de pornire P_S la un punct auxiliar P_H. Apoi se deplasează la primul punct de contur P_A într-o linie dreaptă care se racordează tangenţial la contur. Punctul auxiliar P_H este separat de primul punct de contur P_A prin distanţă **LEN**.



R0=G40; RL=G41; RR=G42

- Utilizaţi orice funcţie de conturare pentru a vă apropia de punctul de pornire P_S
- Iniţiaţi dialogul cu tasta **APPR/DEP** şi tasta soft **APPR LT**:



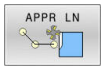
  - Coordonatele primului punct de contur P_A
  - **LEN**: Distanţa de la punctul auxiliar P_H la primul punct de contur P_A
  - Compensarea razei **G41/G42** pentru prelucrare

Exemplu

N70 G00 X+40 Y+10 G40 M3*	Apropierea de P_S fără compensarea razei
N80 APPR LT X+20 Y+20 Z-10 LEN15 G42 F100*	P_A cu comp. rază G42, distanţa P_H până la P_A: LEN=15
N90 G01 X+35 Y+35*	Punct final al primului element de contur
N100 G01 ...*	Următorul element de contur

Apropierea în linie dreaptă perpendicular pe primul punct de contur: APPR LN

- Utilizaţi orice funcţie de traseu pentru a vă apropia de punctul de pornire P_S.
- Iniţiaţi dialogul cu tasta **APPR/DEP** şi tasta soft **APPR LN**:



  - Coordonatele primului punct de contur P_A
  - Lungime: Distanţa la punctul auxiliar P_H. Introduceţi întotdeauna o valoare pozitivă pentru **LEN**
  - Compensarea razei **G41/G42** pentru prelucrare

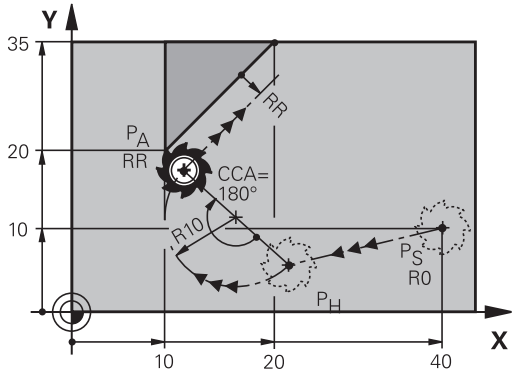
Exemplu

N70 G00 X+40 Y+10 G40 M3*	Apropierea de PS fără compensarea razei
N80 APPR LN X+10 Y+20 Z-10 LEN15 G24 F100*	PA cu comp. razei G42
N90 G01 X+20 Y+35*	Punct final al primului element de contur
N100 G01 ...*	Următorul element de contur

Apropierea pe un traseu circular cu conexiune tangenţială: APPR CT

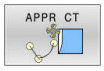
Scula se deplasează în linie dreaptă de la punctul de pornire P_S la un punct auxiliar P_H. Apoi se deplasează de la PH la primul punct de contur PA urmând un arc de cerc care este tangent la primul element de contur.

Arcul de la P_H la P_A este determinat de raza R şi unghiul la centru **CCA**. Direcţia de rotaţie a arcului circular este derivată automat din traseul sculei pentru primul element de contur.



R0=G40; RL=G41; RR=G42

- Utilizaţi orice funcţie de traseu pentru a vă apropia de punctul de pornire P_S.
- Iniţiaţi dialogul cu tasta **APPR/DEP** şi tasta soft **APPR CT**



- Coordonatele primului punct de contur P_A
- Raza R a arcului de cerc
  - Dacă scula trebuie să se apropie de piesa de prelucrat din direcţia definită de compensarea razei: Introduceţi o valoare pozitivă pentru R
  - Dacă scula trebuie să se apropie de piesa de prelucrat contrar compensării razei: Introduceţi o valoare negativă pentru R.
- Unghiul la centru **CCA** al arcului
  - CCA poate lua doar o valoare pozitivă.
  - Valoarea maximă de intrare 360°
- Compensarea razei **G41/G42** pentru prelucrare

Exemplu

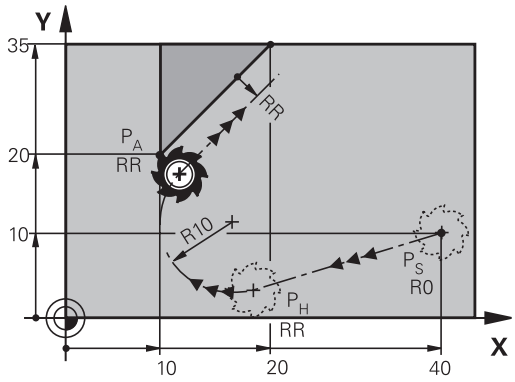
N70 G00 X+40 Y+10 G40 M3*	Apropierea de PS fără compensarea razei
N80 APPR CT X+10 Y+20 Z-10 CCA180 R+10 G42 F100*	PA cu comp. razei. G42, rază R=10
N90 G01 X+20 Y+35*	Punct final al primului element de contur
N100 G01 ...*	Următorul element de contur

Apropierea pe un traseu circular cu racordare tangenţială de la o linie dreaptă la contur: APPR LCT

Scula se deplasează în linie dreaptă de la punctul de pornire P_S la un punct auxiliar P_H. Apoi se deplasează la primul punct de contur P_A pe un arc de cerc. Viteza de avans programată în blocurile APPR se aplică întregului traseu pe care sistemul de control l-a parcurs în blocul de apropiere (traseu P_S la P_A).

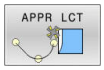
Dacă aţi programat coordonatele tuturor axelor principale X, Y şi Z în blocul de apropiere, sistemul de control va deplasa scula de la poziţia definită înainte de blocul APPR la punctul auxiliar P_H, simultan pe toate cele trei axe. Apoi, sistemul de control deplasează unealta de la P_H la P_A numai în planul de lucru.

Arcul este conectat tangenţial atât la linia P_S–P_H, cât şi la primul element de contur. Odată cunoscute aceste linii, raza va fi suficientă pentru a defini complet traseul sculei.



R0=G40; RL=G41; RR=G42

- Utilizaţi orice funcţie de traseu pentru a vă apropia de punctul de pornire P_S.
- Iniţiaţi dialogul cu tasta **APPR/DEP** şi tasta soft **APPR LCT**:



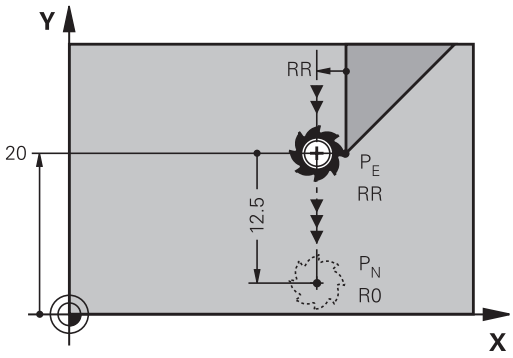
- Coordonatele primului punct de contur P_A
- Raza R a arcului de cerc. Introduceţi o valoare pozitivă pentru R
- Compensarea razei **G41/G42** pentru prelucrare

Exemplu

N70 G00 X+40 Y+10 G40 M3*	Apropierea de PS fără compensarea razei
N80 APPR LCT X+10 Y+20 Z-10 R10 G42 F100*	PA cu comp. razei. G42, rază R=10
N90 G01 X+20 Y+35*	Punct final al primului element de contur
N100 G01 ...*	Următorul element de contur

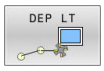
Îndepărtarea în linie dreaptă cu conexiune tangenţială: DEP LT

Scula se deplasează în linie dreaptă de la ultimul punct de contur P_E la punctul final P_N. Linia se află pe extensia ultimului element de contur. P_N este separat de P_E prin distanţa **LEN**.



R0=G40; RL=G41; RR=G42

- Programaţi ultimul element de contur cu punctul final P_E şi compensarea razei
- Iniţiaţi dialogul cu tasta **APPR/DEP** şi tasta soft **DEP LT**



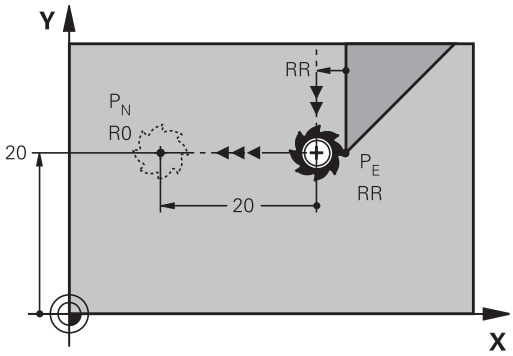
- LEN: Introduceţi distanţa de la ultimul element de contur P_E la punctul final P_N.

Exemplu

N20 G01 Y+20 G42 F100*	Ultimul element de contur: PE cu compensarea razei
N30 DEP LT LEN12.5 F100*	Depărtare de contur cu LEN=12,5 mm
N40 G00 Z+100 M2*	Retragere în Z, salt de revenire, încheiere program

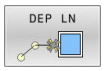
Îndepărtarea în linie dreaptă perpendicular pe ultimul punct de contur: DEP LN

Scula se deplasează în linie dreaptă de la ultimul punct de contur P_E la punctul final P_N. Linia se îndepărtează pe un traseu perpendicular de la ultimul punct de contur P_E. P_N este separat de P_E prin distanţa **LEN** plus raza sculei.



R0=G40; RL=G41; RR=G42

- Programaţi ultimul element de contur cu punctul final P_E şi compensarea razei
- Iniţiaţi dialogul cu tasta **APPR/DEP** şi tasta soft **DEP LN**



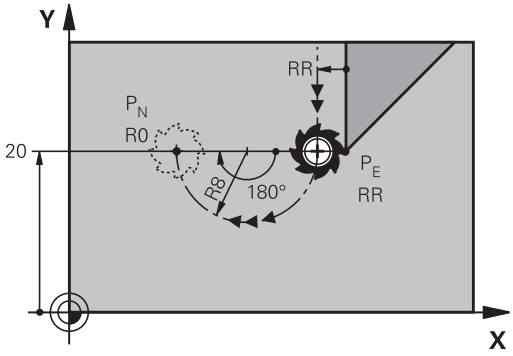
- **LEN**: Introduceţi distanţa de la ultimul element de contur la P_N. Important: Introduceţi o valoare pozitivă la **LEN**

Exemplu

N20 G01 Y+20 G42 F100*	Ultimul element de contur: PE cu compensarea razei
N30 DEP LN LEN+20 F100*	Îndepărtare perpendiculară pe contur cu LEN=20 mm
N40 G00 Z+100 M2*	Retragere în Z, salt de revenire, încheiere program

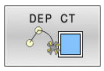
Îndepărtare pe un traseu circular cu conectare tangenţială: DEP CT

Scula se deplasează pe un arc de cerc de la ultimul punct de contur P_E la punctul final P_N. Arcul de cerc este conectat tangenţial la ultimul element de contur.



R0=G40; RL=G41; RR=G42

- Programaţi ultimul element de contur cu punctul final P_E şi compensarea razei
- Iniţiaţi dialogul cu tasta **APPR/DEP** şi tasta soft **DEP CT**



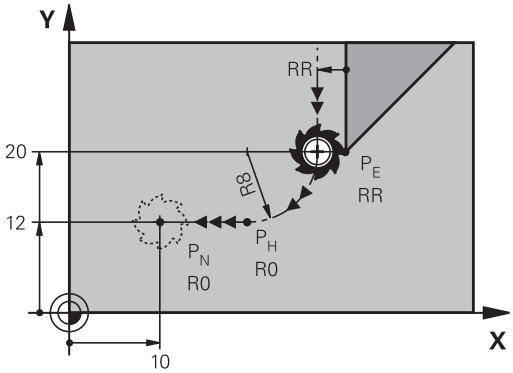
- Unghiul la centru **CCA** al arcului
- Raza R a arcului de cerc
  - Dacă scula trebuie să se îndepărteze de piesa de prelucrat în direcţia opusă compensării razei: Introduceţi o valoare pozitivă pentru R.
  - Dacă scula trebuie să se îndepărteze de piesa de prelucrat în direcţia **opusă** compensării razei: Introduceţi o valoare negativă pentru R.

Exemplu

N20 G01 Y+20 G42 F100*	Ultimul element de contur: PE cu compensarea razei
N30 DEP CT CCA 180 R+8 F100*	Unghi centru=180°, rază arc=8 mm
N40 G00 Z+100 M2*	Retragere în Z, salt de revenire, încheiere program

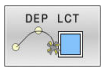
Îndepărtarea pe un arc de cerc racordat tangenţial la contur şi o linie dreaptă: DEP LCT

Scula se deplasează pe un arc de cerc de la ultimul punct de contur P_S la un punct auxiliar P_H. Apoi se deplasează în linie dreaptă la punctul final P_N. Arcul este conectat tangenţial atât la ultimul element de contur, cât şi la linia de la P_H la P_N. Odată cunoscute aceste linii, raza R va fi suficientă pentru a defini fără echivoc traseul sculei.



R0=G40; RL=G41; RR=G42

- Programaţi ultimul element de contur cu punctul final P_E şi compensarea razei
- Iniţiaţi dialogul cu tasta **APPR/DEP** şi tasta soft **DEP LCT**



- Introduceţi coordonatele punctului final P_N
- Raza R a arcului de cerc. Introduceţi o valoare pozitivă pentru R

Exemplu

N20 G01 Y+20 G42 F100*	Ultimul element de contur: PE cu compensarea razei
N30 DEP LCT X+10 Y+12 R+8 F100*	Coordonate PN, rază arc=8 mm
N40 G00 Z+100 M2*	Retragere în Z, salt de revenire, încheiere program

5.4 Contururi de traseu – Coordonate carteziene

Prezentarea generală a funcţiilor de conturare

Tastă	Funcţie	Deplasare sculă	Intrări necesare	Pagina
L	Linie dreaptă **L** **G00** şi **G01**	Linie dreaptă	Coordonatele punctului final	159
CHF	Şanfren: **CHF** **G24**	Şanfren între două linii drepte	Lungime laterală şanfren	160
	Centru cerc **CC** **I** şi **J**	Fără	Coordonatele centrului cercului sau polului	162
C	Arc de cerc **C** **G02** şi **G03**	Arc de cerc în jurul unui centru de cerc CC la punctul final al unui arc	Coordonatele punctului final al arcului, direcţie de rotaţie	163
CR	Arc de cerc **CR** **G05**	Arc de cerc cu o anumită rază	Coordonatele punctului final al arcului, rază arc, direcţie de rotaţie	164
CT	Arc de cerc **CT** **G06**	Arc de cerc cu conexiune tangenţială la elementul de contur anterior şi următor	Coordonatele punctului final al arcului	166
RND	Rotunjire colţ **RND** **G25**	Arc de cerc cu conexiune tangenţială la elementul de contur anterior şi următor	Rază de rotunjire R	161
FK	Programare contur liber **FK**	Linie dreaptă sau traseu circular cu orice conexiune la elementul de contur anterior	Introducerea depinde de funcţie	180

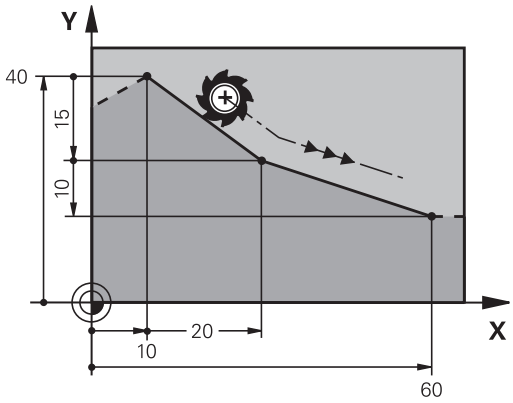
Programarea funcţiilor traseului

Puteţi programa funcţiile traseului în mod confortabil cu ajutorul tastelor funcţionale pentru traseul gri. În dialogurile următoare vi se solicită de către sistemul de control să efectuaţi introducerile necesare.

> Dacă introduceţi funcţiile ISO de la o tastatură USB conectată, asiguraţi-vă că scrierea cu majuscule este activă.
>
> La începutul blocului, sistemul de control utilizează automat majuscule.

Linie dreaptă cu avans transversal rapid G00 sau linie dreaptă cu viteză de avans F G01

Sistemul de control deplasează scula pe o linie dreaptă de la poziţia curentă la punctul final al liniei drepte. Punctul de pornire este punctul final al blocului NC anterior.



- Apăsaţi tasta **L** pentru a deschide un bloc de program pentru o deplasare liniară cu viteza de avans
- **Coordonatele** punctului final al liniei drepte, dacă este necesar
- **Compensarea razei G40/G41/G42**
- **Viteza de avans F**
- **Funcţia auxiliară M**

Deplasare la avans transversal rapid

Un bloc de linii drepte pentru mişcarea de avans rapid (blocul **G00**) poate fi iniţiat, de asemenea, cu tasta **L**:

- Apăsaţi tasta **L** pentru a deschide un bloc de program pentru o deplasare liniară
- Apăsaţi tasta săgeată stânga pentru a comuta la intervalul de introducere pentru codurile G
- Apăsaţi tasta soft **G00** dacă doriţi să introduceţi o deplasare de avans transversal rapid

Exemplu

```
N70 G01 G41  X+10 Y+40  F200 M3*
N80 G91  X+20 Y-15*
N90 G90  X+60 G91  Y-10*
```

Captare poziţie efectivă

Puteţi, de asemenea, să generaţi un bloc în linie dreaptă (bloc **G01**) utilizând tasta de **capturare a poziţiei efective**:

- În modul **Acționare manuală**, deplasați scula în poziția pe care doriți să o captați
- Comutaţi afişajul ecranului la Programare
- Selectaţi blocul NC după care doriţi să introduceţi blocul de linie dreaptă

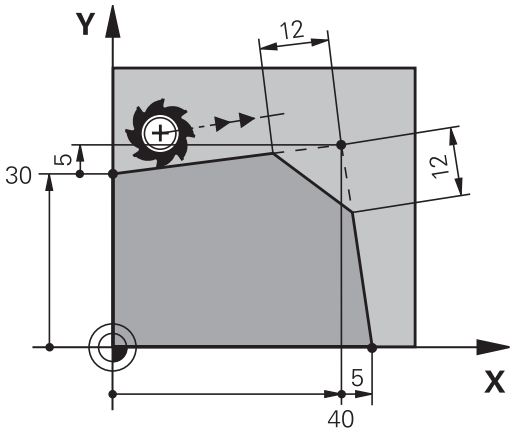
- Apăsaţi tasta **captare poziţie efectivă**
- > Sistemul de control generează un bloc de linie dreaptă cu coordonatele poziţiei actuale.

Introducerea unui şanfren între două linii drepte

Şanfrenul vă permite să tăiaţi colţurile la intersecţia a două linii drepte.

- Blocurile de linie dinainte şi de după blocul **G24** trebuie să fie în acelaşi plan de lucru ca şi şanfrenul.
- Compensarea razei înainte şi după blocul **G24** trebuie să fie aceeaşi
- Şanfrenul trebuie să poată fi prelucrat cu scula curentă

- **Lungimea marginii şanfrenului:** Lungimea şanfrenului şi, dacă este necesar:
- **Viteza de avans F** (aplicabilă numai în blocul **G24**)



Exemplu

```
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*
```

Nu puteţi începe un contur cu un bloc **G24**.

Un şanfren este posibil numai în planul de lucru.

Colţul este tăiat de şanfren şi nu face parte din contur.

Viteza de avans programată în blocul **G24** se aplică numai în blocul CHF. După blocul **G24**, este din nou aplicată viteza de avans anterioară.

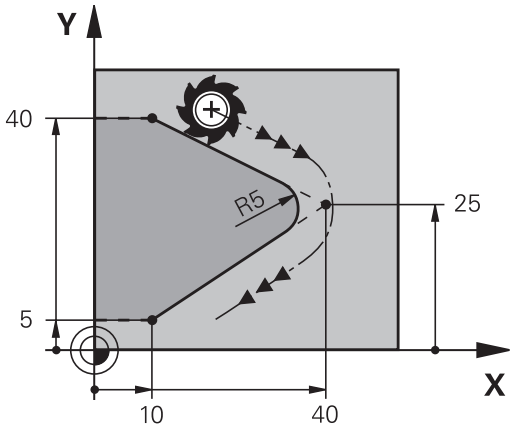
Colţuri rotunjite G25

Funcţia **G25** creează arce de rotunjire colţurile conturului.

Scula se deplasează pe un arc conectat tangenţial la elementele de contur anterior şi următor.

Arcul de rotunjire trebuie să poată fi prelucrat cu scula apelată.

- **Rază rotunjire**: Introduceţi raza şi, dacă este necesar:
- **Avans F** (aplicabilă numai în blocul **G25**)



Exemplu

```
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*
```

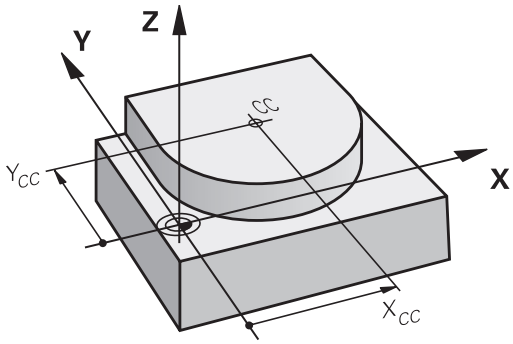
La elementul de contur anterior şi următor ambele coordonate trebuie să se afle în planul arcului de rotunjire. Dacă prelucraţi conturul fără compensare de rază, trebuie să programaţi ambele coordonate în plan.

Scula nu se va deplasa în colţ.

O viteză de avans programată în blocul **G25** se aplică numai în respectivul bloc **G25**. După blocul **G25** este din nou aplicată viteza de avans anterioară.

Puteţi folosi şi un bloc **G25** pentru o apropiere tangenţială la contur.

Centrul cercului I, J



Puteţi defini un centru de cerc pentru cercurile , pe care le-aţi programat cu funcţia **G02**, **G03** sau **G05**. Procedeul este următorul:

- Introducerea coordonatelor carteziene ale centrului cercului în planul de lucru sau
- Utilizaţi ultima poziţie programată sau
- Capturarea coordonatelor cu tasta **Capturare-poziţie-reală**

SPEC FCT

- Pentru a programa centrul ciclului, apăsaţi tasta **SPEC FCT**
- Apăsaţi tasta soft **FUNCŢII PROGRAM**
- Apăsaţi tasta soft **DIN/ISO**
- Apăsaţi tasta soft **I** sau **J**
- Introduceţi coordonate pentru centrul cercului sau, dacă doriţi să utilizaţi ultima poziţie programată, **G29**

Exemplu

```
N50 I+25  J+25*
```

sau

```
N10 G00 G40  X+25 Y+25*
N20 G29*
```

Blocurile de program 10 şi 20 nu se referă la ilustraţie.

Validitate

Definiţia centrului cercului este aplicată până ce este programat un nou centru de cerc.

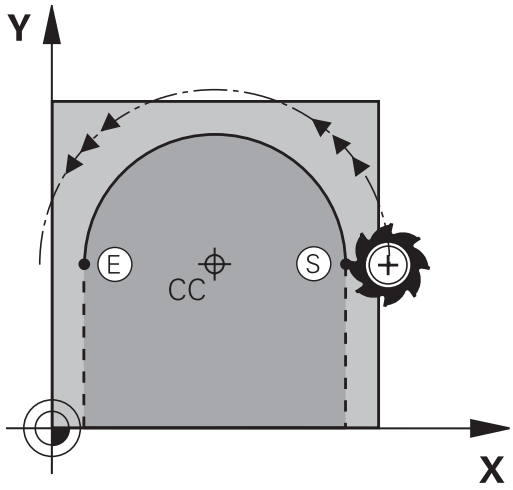
Introducerea incrementală a centrului cercului

Dacă introduceţi centrul cercului cu coordonate incrementale, îl programaţi raportat la ultima poziţie programată a sculei.

> Singurul efect al **I** şi **J** este definirea unei poziţii ca centru al cercului: Scula nu se deplasează în această poziţie.
>
> Centrul cercului este de asemenea polul coordonatelor polare.

Arc circular în jurul centrului cercului

Înainte de a programa un arc circular C, trebuie să introduceţi centrul cercului **I, J**. Ultima poziţie programată a sculei este punctul de pornire a arcului.



Direcţie de rotaţie

- În sens orar: **G02**
- În sens antiorar: **G03**
- Fără direcţie programată: **G05**. Sistemul de control execută avansul transversal pe arcul de cerc cu ultima direcţie de rotire programată.

▶ Deplasaţi scula la punctul de începere a cercului

J

I

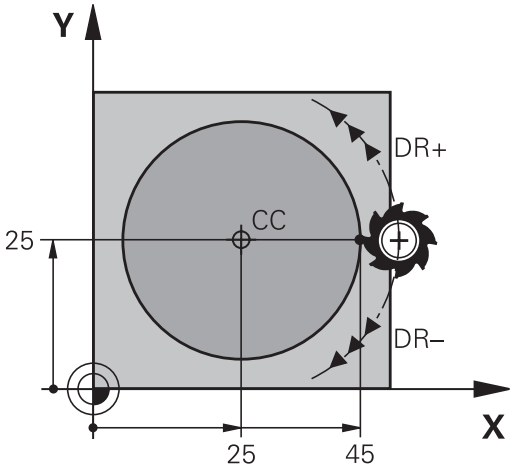
▶ Introduceţi **coordonatele** centrului cercului

C

▶ Introduceţi **coordonatele** punctului final al arcului, dacă este necesar:

▶ **Avans F**

▶ **Miscellaneous function M**



Exemplu

```
N50 I+25  J+25*
N60 G01 G42  X+45 Y+25  F200 M3*
N70 G03  X+45 Y+25*
```

Mişcare circulară într-un alt plan

Sistemul de control efectuează de regulă mişcări circulare în planul de lucru activ. Cu toate acestea, puteţi programa de asemenea arce de cerc care nu se află în planul de lucru activ.

Exemplu

```
N30 T1 G17 S4000*
N50 I+25  K+25*
N60 G01 G42  X+45 Y+25 Z+25 F200 M3*
N70 G03  X+45 Z+25*
```

Prin rotirea simultană a acestor mişcări circulare, puteţi crea arce spaţiale (arce în trei axe).

Cerc complet

Pentru punctul final, introduceţi coordonate identice cu cele ale punctului de pornire.

> Punctul de pornire şi punctul final al arcului trebuie să se afle pe cerc.
>
> Valoarea maximă a toleranţei de intrare este de 0,016 mm. Setaţi toleranţa de intrare la parametrul **circleDeviation**(nr. 200901) al maşinii.
>
> Cel mai mic cerc pe care îl poate parcurge sistemul de control: 0,016 mm.

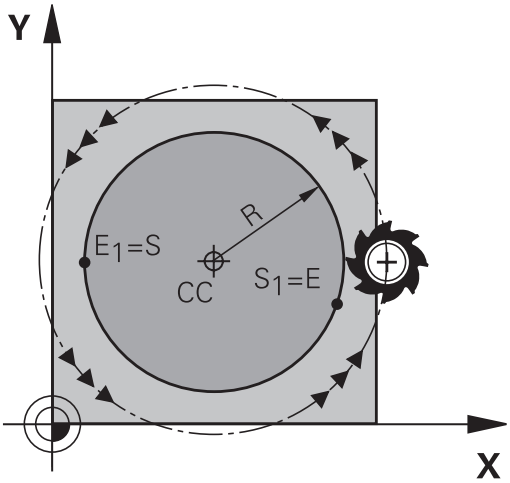
Arc circular G02/G03/G05 cu rază fixă

Scula se deplasează pe un traseu circular cu raza R.

Direcţie de rotaţie

- În sens orar: **G02**
- În sens antiorar: **G03**
- Fără direcţie programată: **G05**. Sistemul de control execută avansul transversal pe arcul de cerc cu ultima direcţie de rotire programată.

- **Coordonatele** punctului final al arcului
- Notă cu privire la **Raza R**: semnul algebric determină dimensiunea arcului!
- **Miscellaneous function M**
- **Avans F**



Cerc complet

Pentru un cerc complet, programaţi două blocuri de semicerc succesive:

Punctul final al primului semicerc este punctul de pornire al celui de-al doilea. Punctul final al celui de-al doilea semicerc este punctul de pornire al primului.

Unghiul central CCA şi raza arcului R

Punctul de pornire şi punctul final al conturului pot fi conectate cu patru arce cu aceeaşi rază:

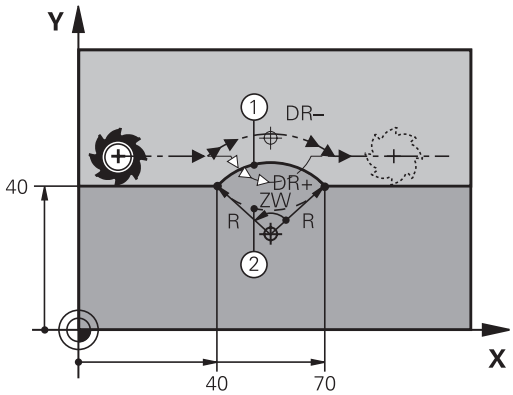
Arc mai mic: CCA < 180°
Introduceți raza cu un semn pozitiv, respectiv R > 0

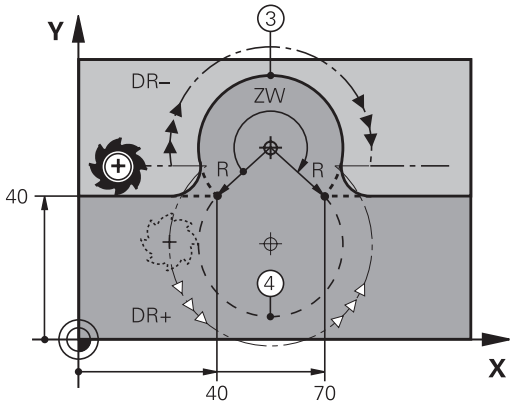
Arc mai mare: CCA > 180°
Introduceți raza cu un semn negativ, respectiv R < 0

Direcţia de rotaţie determină dacă arcul este curbat în afară (convex) sau înăuntru (concav):

Convex: Direcție de rotație **G02** (cu compensarea razei **G41**)

Concav: Direcție de rotație **G03** (cu compensarea razei **G41**)





> Distanţa dintre punctul de pornire şi cel final al diametrului arcului nu poate fi mai mare decât diametrul arcului.
>
> Raza maximă este de 99,9999 m.
>
> Puteţi de asemenea să introduceţi axe rotative A, B şi C.
>
> Sistemul de control efectuează de regulă mişcări circulare în planul de lucru activ. Cu toate acestea, puteţi programa de asemenea arce de cerc care nu se află în planul de lucru activ. Prin rotirea simultană a acestor mişcări circulare, puteţi crea arce spaţiale (arce în trei axe).

Exemplu

```
N100 G01 G41  X+40 Y+40  F200 M3*
N110 G02  X+70 Y+40  R+20*  (arc 1)
```

sau

```
N110 G03  X+70 Y+40  R+20*  (arc 2)
```

sau

```
N110 G02  X+70 Y+40  R-20*  (arc 3)
```

sau

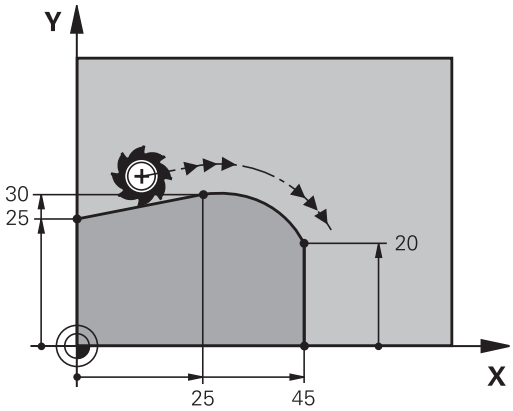
```
N110 G03  X+70 Y+40  R-20*  (arc 4)
```

Arc circular G06 cu tranziţie tangenţială

Scula se deplasează pe un arc care se conectează tangenţial la elementul de contur programat anterior.

O conexiune între două elemente de contur este numită tangenţială când nu există niciun nod sau colţ la intersecţia dintre cele două contururi – tranziţia este fină.

Elementul de contur la care se conectează arcul tangenţial trebuie să fie programat exact înainte de blocul **G06**. Aceasta necesită cel puţin două blocuri de poziţionare.



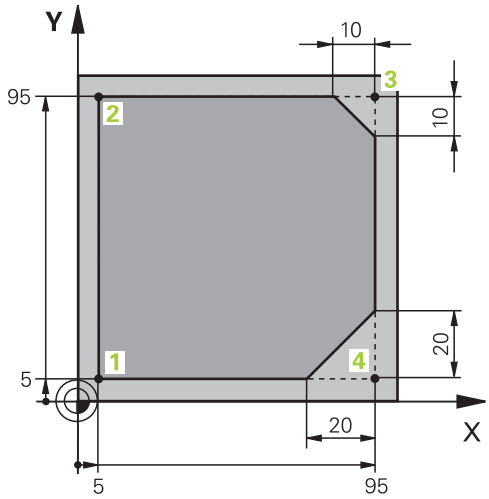
- **Coordonatele** punctului final al arcului şi, dacă este necesar:
- **Avans F**
- **Miscellaneous function M**

Exemplu

```
N70 G01 G41  X+0 Y+25  F300 M3*
N80 X+25  Y+30*
N90 G06  X+45 Y+20*
N100 G01 Y+0*
```

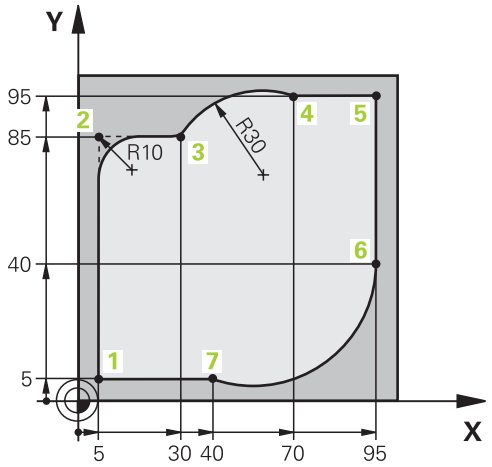
Un arc tangenţial este o operaţie bidimensională: coordonatele din blocul **G06** şi din elementul de contur anterior trebuie să fie în acelaşi plan cu arcul!

Exemplu: Deplasări liniare şi şanfrenări cu coordonate carteziene



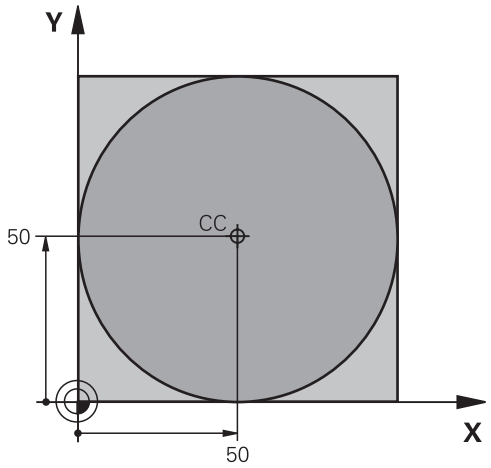
%LINEAR G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20*	Definirea piesei brute de prelucrat pentru simularea grafică a piesei de lucru
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0*	
N30 T1 G17 S4000*	Apelarea sculei în axa broşei cu viteza broşei S
N40 G00 G40 G90 Z+250*	Retragerea sculei pe axa broşei la avans transversal rapid
N50 X-10 Y-10*	Prepoziţionare sculă
N60 G01 Z-5 F1000 M3*	Deplasare la adâncimea de prelucrare cu viteza de avans F = 1000 mm/min
N70 G01 G41 X+5 Y+5 F300*	Apropierea de contur la punctul 1, activarea compensării razei G41
N80 G26 R5 F150*	Apropiere tangenţială
N90 Y+95*	Deplasare la punctul 2
N100 X+95*	Punctul 3: prima linie dreaptă pentru colţul 3
N110 G24 R10*	Programarea unui şanfren cu lungimea de 10 mm
N120 Y+5*	Punctul 4: a doua linie dreaptă pentru colţul 3, prima linie dreaptă pentru colţul 4
N130 G24 R20*	Programarea unui şanfren cu lungimea de 20 mm
N140 X+5*	Deplasare la ultimul punct de contur 1, a doua linie dreaptă pentru colţul 4
N150 G27 R5 F500*	Ieşire tangenţială
N160 G40 X-20 Y-20 F1000*	Retragerea sculei în planul de lucru, anularea compensării razei
N170 G00 Z+250 M2*	Retragere sculă, terminare program
N99999999 %LINEAR G71 *	

Exemplu: Deplasări circulare cu coordonate carteziene



%CIRCULAR G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20*	Definirea piesei brute de prelucrat pentru simularea grafică a piesei de prelucrat
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0*	
N30 T1 G17 S4000*	Apelarea sculei în axa broşei cu viteza broşei
N40 G00 G40 G90 Z+250*	Retragerea sculei pe axa broşei la avans transversal rapid
N50 X-10 Y-10*	Prepoziţionare sculă
N60 G01 Z-5 F1000 M3*	Deplasare la adâncimea de prelucrare cu viteza de avans F = 1000 mm/min
N70 G01 G41 X+5 Y+5 F300*	Apropierea de contur la punctul 1, activarea compensării razei G41
N80 G26 R5 F150*	Apropiere tangenţială
N90 Y+85*	Punctul 2: Prima linie dreaptă pentru colţul 2
N100 G25 R10*	Introducerea razei cu R = 10 mm, viteza de avans: 150 mm/min
N110 X+30*	Deplasare la punctul 3: Punct de pornire a arcului
N120 G02 X+70 Y+95 R+30*	Deplasare la punctul 4: Punct final al arcului cu G02, rază 30 mm
N130 G01 X+95*	Deplasare la punctul 5
N140 Y+40*	Deplasare la punctul 6
N150 G06 X+40 Y+5*	Deplasarea la punctul 7: Punctul de final al arcului, arc de cerc cu conexiune tangenţială la punctul 6, sistemul de control calculează raza în mod automat
N160 G01 X+5*	Deplasare la ultimul punct de contur 1
N170 G27 R5 F500*	Îndepărtare de contur pe un arc de cerc cu conexiune tangenţială
N180 G40 X-20 Y-20 F1000*	Retragerea sculei în planul de lucru, anularea compensării razei
N190 G00 Z+250 M2*	Retragere sculă pe axa sculei, oprire program
N99999999 %CIRCULAR G71 *	

Exemplu: Cerc complet cu coordonate carteziene



%C-CC G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20*	Definirea piesei brute de prelucrat
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0*	
N30 T1 G17 S3150*	Apelare sculă
N40 G00 G40 G90 Z+250*	Retragere sculă
N50 I+50 J+50*	Definirea centrului cercului
N60 X-40 Y+50*	Prepoziţionare sculă
N70 G01 Z-5 F1000 M3*	Deplasare la adâncimea de prelucrare
N80 G41 X+0 Y+50 F300*	Apropiere de punctul de pornire, compensarea razei G41
N90 G26 R5 F150*	Apropiere tangenţială
N100 G02 X+0*	Deplasare la punctul final al cercului (= punct pornire cerc)
N110 G27 R5 F500*	Ieşire tangenţială
N120 G01 G40 X-40 Y-50 F1000*	Retragerea sculei în planul de lucru, anularea compensării razei
N130 G00 Z+250 M2*	Retragere sculă pe axa sculei, oprire program
N99999999 %C-CC G71 *	

5.5 Contururi de traseu – Coordonate polare

Prezentare generală

Folosind coordonate polare, puteţi defini o poziţie în funcţie de unghiul ei **H** şi de distanţa **R** raportată la un pol definit anterior **I, J**.

Coordonatele polare sunt utile cu:

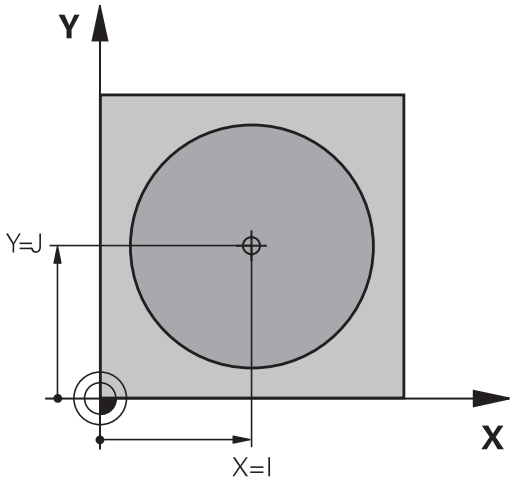
- Poziţii pe arce circulare
- Dimensiunile din desenul piesei de prelucrat în grade, de ex. cercuri de găuri pentru şuruburi

Prezentare generală a funcţiilor de traseu cu coordonate polare

Tastă	Deplasare sculă	Intrări necesare	Pagină
L + P	Linie dreaptă	Rază polară, unghi polar al punctului final al liniei drepte	171
C + P	Traseu circular în jurul centrului cercului/polului la punctul final al arcului	Unghi polar al punctului final al arcului,	172
CR + P	Traiectorie circulară ce corespunde direcţiei actuale de rotaţie	Rază polară a punctului final al cercului	172
CT + P	Arc de cerc cu conexiune tangenţială la elementul anterior de contur	Rază polară, unghi polar al punctului final al arcului	172
C + P	Combinarea unei deplasări circulare şi a uneia liniare	Rază polară, unghi polar al punctului final al arcului, coordonate ale punctului final în axa sculei	173

Originea pentru coordonate polare: polul I, J

Puteţi seta polul (I, J) oriunde în programul NC, înainte de a indica poziţii cu coordonate polare. Setaţi polul în acelaşi mod în care aţi programa un centru de cerc.



SPEC FCT

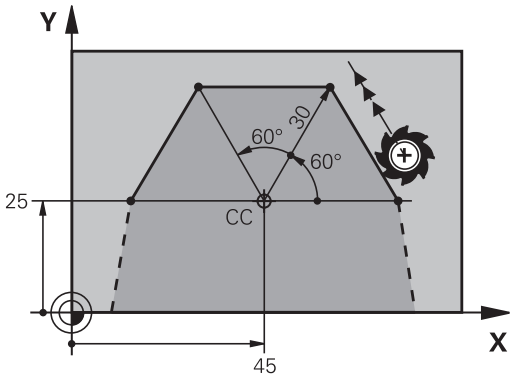
- Pentru a programa un pol, apăsaţi tasta **SPEC FCT**.
- Apăsaţi tasta soft **FUNCŢII PROGRAM**
- Apăsaţi tasta soft **DIN/ISO**
- Apăsaţi tasta soft **I** sau **J**
- **Coordonate**: Introduceţi coordonatele carteziene pentru pol sau, dacă doriţi să utilizaţi ultima poziţie programată, introduceţi **G29**. Înainte de programarea coordonatelor polare, definiţi polul. Puteţi defini polul numai în coordonate carteziene. Polul este aplicat până când definiţi un nou pol.

Exemplu

```
N120 I+45  J+45*
```

Linie dreaptă în avans transversal rapid G10 sau linie dreaptă cu viteză de avans F G11

Scula se deplasează pe o linie dreaptă de la poziţia curentă la punctul final al liniei drepte. Punctul de pornire este punctul final al blocului NC anterior.



- **Rază coordonată polară R**: Introduceţi distanţa de la polul CC la punctul final al liniei drepte
- **Coordonate polare unghi H**: Poziţia unghiulară a punctului final al liniei drepte între –360 ° şi +360 °

Semnul **H** depinde de axa de referinţă a unghiului:

- Dacă unghiul de la axa de referinţă a unghiului la **R** este în sens antiorar: **H**>0
- Dacă unghiul de la axa de referinţă a unghiului la **R** este în sens orar: **H**<0

Exemplu

```
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*
```

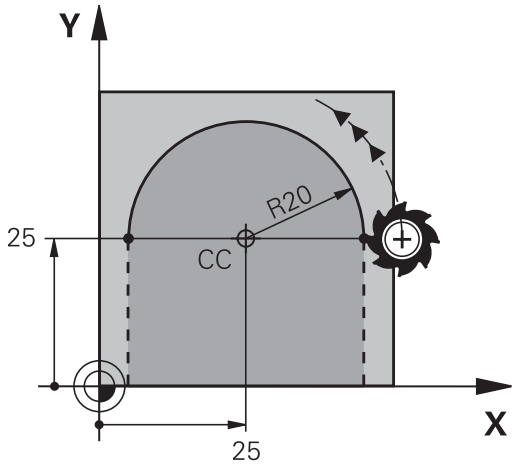
Traseu circular G12/G13/G15 în jurul polului I, J

Coordonata polară a razei **R** este, de asemenea, raza arcului. **R** este definită de distanţa de la punctul de pornire la polul **I, J**. Ultima poziţie programată a sculei este punctul de pornire al arcului.

Direcţie de rotaţie

- În sens orar: **G12.**
- În sens antiorar: **G13**
- Fără direcţie programată: **G15**. Sistemul de control execută avansul transversal pe arcul de cerc cu ultima direcţie de rotire programată.

- **Coordonate polare unghi H**: Poziţia angulară a punctului final al arcului este cuprinsă între –99999,9999° şi +99999,9999°



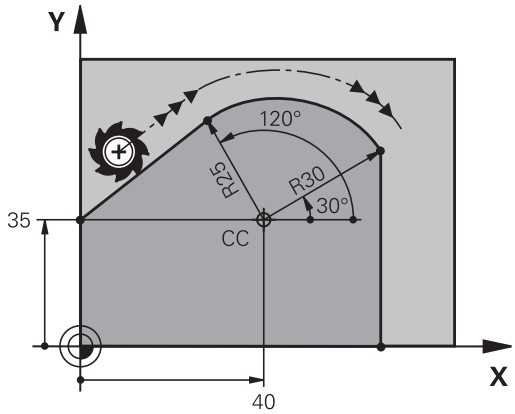
Exemplu

```
N180 I+25  J+25*
N190 G11 G42  R+20 H+0  F250 M3*
N200 G13  H+180*
```

Cerc G16 cu conexiune tangenţială

Scula se deplasează pe un traseu circular, pornind tangenţial de la un element de contur anterior.

- **Rază coordonată polară R**: Distanţa de la punctul final al arcului la polul **I, J**
- **Unghi coordonată polară H**: Poziţie angulară a punctului final al arcului.



> Polul **nu** este centrul arcului de contur!

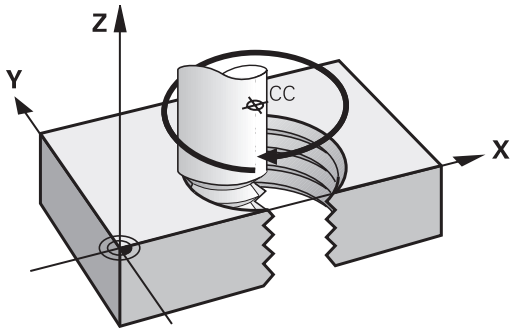
Exemplu

```
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*
```

Suprafaţă elicoidală

O suprafaţă elicoidală este o combinaţie între o deplasare circulară într-un plan principal şi una liniară perpendiculară pe acest plan. Programaţi traiectoria circulară în planul principal.

O suprafaţă elicoidală este programată numai cu coordonate polare.



Aplicaţie

- Fileturi interne şi externe cu diametru mare
- Caneluri de lubrifiere

Calculul suprafeţei elicoidale

Pentru a programa o suprafaţă elicoidală trebuie să introduceţi unghiul total la care trebuie să se deplaseze scula pe suprafaţa elicoidală cu dimensiuni incrementale şi înălţimea totală a suprafeţei elicoidale.

Rotaţii filet n:	Revoluţii filet + depăşire filet la începutul şi sfârşitul filetului
Înălţime totală h:	Pas filet P x rotaţii filet n
Unghi incremental total **G91 H**:	Rotaţii filet x 360° + unghi pentru începutul filetului + unghi pentru depăşirea filetului
Coordonată de pornire Z:	Pas P x (rotaţii filet + depăşire filet la începutul filetului)

Formă suprafaţă elicoidală

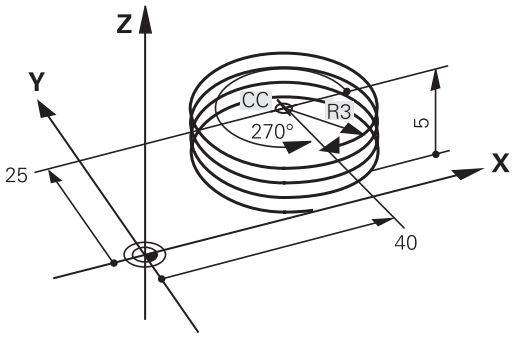
Tabelul de mai jos ilustrează modul în care forma suprafeţei elicoidale este determinată de direcţia de prelucrare, direcţia de rotaţie şi compensarea razei.

Filet intern	Direcţie de lucru	Direcţie de rotaţie	Compensarea razei
Dreapta	Z+	**G13**	**G41**
Stânga	Z+	**G12**	**G42**
Dreapta	Z–	**G12**	**G42**
Stânga	Z–	**G13**	**G41**
Filet extern			
Dreapta	Z+	**G13**	**G42**
Stânga	Z+	**G12**	**G41**
Dreapta	Z–	**G12**	**G41**
Stânga	Z–	**G13**	**G42**

Programarea unei suprafeţe elicoidale

Introduceţi întotdeauna acelaşi semn algebric pentru direcţia de rotaţie şi unghiul de incrementare total **G91 h**. Altfel, este posibil ca scula să se deplaseze pe un traseu greşit şi să deterioreze conturul.

Pentru unghiul total **G91 h** puteţi introduce o valoare de la -99 999,9999° la +99 999,9999°.

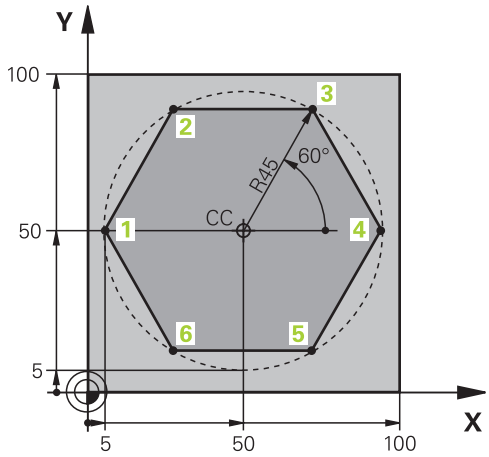


- **Coordonată polară unghi:** Introduceţi unghiul total al avansului transversal al sculei de-a lungul suprafeţei elicoidale, în dimensiuni incrementale.
- **După ce introduceţi un unghi, specificaţi axa sculei cu o tastă de selectare a axei.**
- **Coordonată**: Introduceţi coordonata pentru înălţimea suprafeţei elicoidale, în dimensiuni incrementale
- **Introduceţi compensarea razei** conform tabelului

Exemplu: Filet M6 x 1 mm cu 5 rotaţii

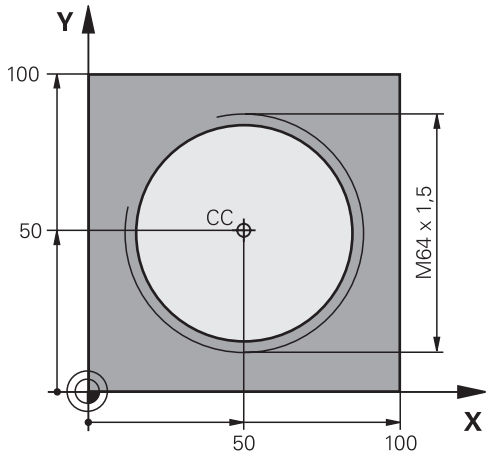
```
N120 I+40  J+25*
N130 G01  Z+0 F100  M3*
N140 G11 G41  R+3 H+270*
N150 G12 G91  H-1800 Z+5*
```

Exemplu: Deplasare liniară cu coordonate polare



%LINEARPO G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20*	Definirea piesei brute de prelucrat
N20 G31 G90 X+100 Y+100 z+0*	
N30 T1 G17 S4000*	Apelare sculă
N40 G00 G40 G90 Z+250*	Definiţi originea coordonatelor polare
N50 I+50 J+50*	Retragere sculă
N60 G10 R+60 H+180*	Prepoziţionare sculă
N70 G01 Z-5 F1000 M3*	Deplasare la adâncimea de prelucrare
N80 G11 G41 R+45 H+180 F250*	Apropierea de contur la punctul 1
N90 G26 R5*	Apropierea de contur la punctul 1
N100 H+120*	Deplasare la punctul 2
N110 H+60*	Deplasare la punctul 3
N120 H+0*	Deplasare la punctul 4
N130 H-60*	Deplasare la punctul 5
N140 H-120*	Deplasare la punctul 6
N150 H+180*	Deplasare la punctul 1
N160 G27 R5 F500*	Ieşire tangenţială
N170 G40 R+60 H+180 F1000*	Retragerea sculei în planul de lucru, anularea compensării razei
N180 G00 Z+250 M2*	Retragere pe axa broşei, oprire program
N99999999 %LINEARPO G71 *	

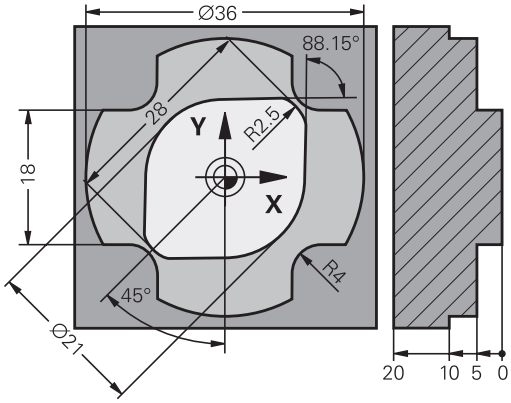
Exemplu: Suprafaţă elicoidală



%HELIX G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20*	Definirea piesei brute de prelucrat
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0*	
N30 T1 G17 S1400*	Apelare sculă
N40 G00 G40 G90 Z+250*	Retragere sculă
N50 X+50 Y+50*	Prepoziţionare sculă
N60 G29*	Transferarea ultimei poziţii programate ca pol
N70 G01 Z-12,75 F1000 M3*	Deplasare la adâncimea de prelucrare
N80 G11 G41 R+32 H+180 F250*	Apropiere de primul punct al conturului.
N90 G26 R2*	Conexiune
N100 G13 G91 H+3240 Z+13,5 F200*	Avans elicoidal
N110 G27 R2 F500*	Ieşire tangenţială
N120 G01 G40 G90 X+50 Y+50 F1000*	Retragere sculă, terminare program
N130 G00 Z+250 M2*	
N99999999 %HELIX G71 *	

5.6 Contururile traseului – programarea de contururi libere FK

Noţiuni fundamentale



Desenele pieselor de prelucrat care nu sunt dimensionate pentru NC conțin adesea coordonate neconvenționale care nu pot fi introduse cu tastele pentru funcții de conturare gri.

Puteţi introduce direct astfel de date dimensionale, utilizând funcţia de programare contur liber FK, de ex.

- Dacă există coordonate cunoscute pe sau în apropierea elementului de contur
- Dacă datele coordonatelor se referă la alt element de contur
- Dacă datele despre direcţionare şi datele privitoare la cursul conturului sunt cunoscute

Sistemul de control derivă conturul din datele despre coordonatele cunoscute şi susţine dialogul de programare cu graficele de programare interactive FK. Ilustraţia din dreapta sus prezintă desenul unei piese de prelucrat pentru care programarea FK este cea mai potrivită metodă de programare.

Note de programare

Trebuie să introduceţi toate datele disponibile pentru fiecare element de contur. Chiar şi datele care nu se modifică trebuie să fie introduse în fiecare bloc NC – altfel nu vor fi recunoscute.

Parametrii Q sunt permişi în toate elementele FK, cu excepţia elementelor cu referinţe relative (de ex. **RX** sau **RAN**), sau a elementelor raportate la alte blocuri NC.

Dacă atât blocurile FK, cât şi blocurile convenţionale sunt introduse într-un program NC, conturul FK trebuie să fie definit complet înainte de a putea reveni la programarea convenţională.

Programați toate contururile înainte de a le combina (de ex., cu ciclurile SL). Implicit, asigurați definirea corectă a contururilor și evitați mesaje de eroare inutile.

Sistemul de control are nevoie de un punct fix pe care să îl poată utiliza ca bază pentru toate calculele. Utilizaţi tastele pentru funcţii de traseu gri pentru a programa o poziţie care să conţină ambele coordonate ale planului de lucru, imediat înainte de programarea conturului FK. Nu introduceţi parametri Q în acest bloc NC.

Dacă primul bloc NC al unui contur FK este un bloc **FCT** sau **FLT**, trebuie să programaţi cel puţin două blocuri NC cu tastele pentru funcţii de traseu gri înaintea acestuia. Acest lucru defineşte complet direcţia de apropiere.

Nu programaţi un contur FK imediat după o comandă **L**.

Nu puteţi combina apelarea de ciclu **M89** cu programarea FK.

Definirea planului de lucru

Caracteristica de programare contur liber FK poate fi utilizată numai la programarea elementelor de contur care se află în planul de lucru.

Sistemul de control defineşte planul de lucru pentru programarea FK în funcţie de ierarhia de mai jos:

1 Prin planul definit într-un bloc **FPOL**
2 În planul Z/X dacă secvenţa FK este rulată în modul de strunjire
3 Prin planul de lucru specificat și definit în blocul **T** (de ex., **G17** = planul X/Y)
4 Dacă nu se aplică niciuna dintre aceste situații, va fi activ planul X/Y standard

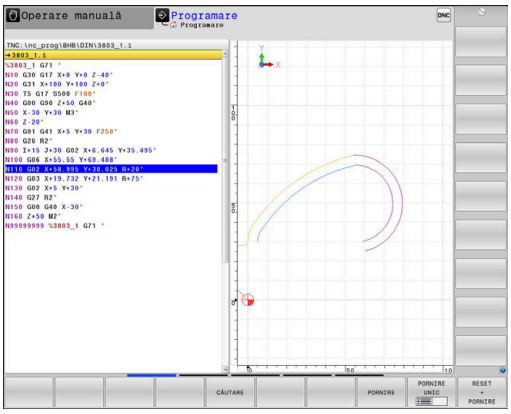
Afişarea tastei soft FK depinde de axa broşei specificată la definirea piesei de prelucrat brute. Dacă, de exemplu, introduceţi **G17** ca axă a broşei în definiţie piesei de prelucrat brute, sistemul de control afişează numai tastele soft FK pentru planul X/Y.

Comutați planul de lucru

Dacă aveți nevoie de un alt plan de lucru decât cel definit în prezent, procedați după cum urmează:

- Apăsaţi tasta soft **PLAN XY ZX YZ**
- > Sistemul de control afişează tastele soft FK ale noului plan selectat

Grafică de programare FK



> Pentru a utiliza asistența grafică în timpul programării FK, selectați configurația de ecran **GRAFICE + PROGRAM**.
>
> **Mai multe informaţii:** "Programare", Pagina 77

> Programați toate contururile înainte de a le combina (de ex., cu ciclurile SL). Implicit, asigurați definirea corectă a contururilor și evitați mesaje de eroare inutile.

Coordonatele incomplete sunt adesea insuficiente pentru a defini complet conturul unei piese de prelucrat. În acest caz, sistemul de control indică soluţiile posibile în graficul FK. Puteţi selecta apoi conturul care se potriveşte cu desenul.

Sistemul de control utilizează diferite culori în graficele FK:

- **albastru:** element de contur unic specificat

  Ultimul element FK este afişat cu albastru numai după mişcarea de depărtare.
- **violet:** element de contur încă nespecificat unic
- **ocru:** traseul centrului sculei
- **roşu:** avans rapid
- **verde:** sunt posibile mai multe soluţii

Dacă datele permit mai multe soluţii posibile, iar elementul de contur este afişat verde, selectaţi elementul de contur corect astfel:

- Apăsați tasta soft **AFIŞARE SOLUŢIE** în mod repetat, până când este afișat elementul de contur corect. Utilizați funcția de zoom dacă nu puteți distinge între soluțiile posibile în vizualizarea standard

- Dacă elementul de contur afişat se potriveşte cu desenul, selectaţi elementul de contur cu tasta soft **SELECTARE SOLUŢIE**

Dacă nu doriți încă să definiți un element de contur verde, apăsați tasta soft **PORNIRE UNIC** pentru a continua dialogul FK.

> Trebuie să definiți elementele conturului verde în cel mai scurt cu **SELECTARE SOLUŢIE**, pentru a reduce ambiguitatea limitei pentru elementele de contur ulterioare.

Afişarea numerelor de blocuri în fereastra grafică

Pentru a afişa numărul unui bloc în fereastra graficului:

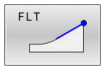
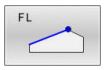
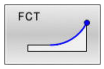
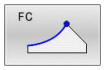
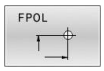
- Setați tasta soft **AFISATI NR. FRAZA** la **POR**

Iniţierea dialogului FK

Procedaţi după cum urmează pentru a deschide dialogul FK:

- Apăsaţi tasta **FK**
- > Sistemul de control afişează rândul de taste soft pentru funcţiile FK.

Dacă iniţiaţi dialogul FK cu una dintre aceste taste soft, sistemul de control afişează rânduri suplimentare de taste soft. Le puteţi utiliza pentru a introduce coordonate cunoscute, date de direcţie şi date privind traseul conturului.

Tastă soft	Element FK
	Linie dreaptă cu conexiune tangenţială
	Linie dreaptă fără conexiune tangenţială
	Arc de cerc cu conexiune tangenţială
	Arc de cerc fără conexiune tangenţială
	Pol pentru programare FK
	Selectaţi planul de lucru

Închiderea dialogului FK

Procedaţi după cum urmează pentru a închide rândul de taste soft pentru programarea FK:

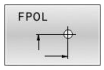
- Apăsaţi tasta soft **END**

Alternativă:

- Apăsaţi din nou tasta **FK**

Pol pentru programare FK

- Pentru a afişa tastele soft pentru programarea cu contur liber, apăsaţi tasta **FK**



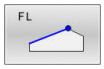
- Pentru a iniţia dialogul pentru definirea polului, apăsaţi tasta soft **FPOL**
- > Sistemul de control afişează tastele soft ale axei planului de lucru curent.
- Introduceţi coordonatele polului utilizând aceste taste soft

> Polul pentru programarea FK este aplicat până ce definiţi unul nou, utilizând FPOL.

Programarea liberă a liniilor drepte

Linie dreaptă fără conexiune tangenţială

- Pentru a afişa tastele soft pentru programarea cu contur liber, apăsaţi tasta **FK**

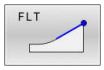


- Pentru a iniţia dialogul pentru programare liberă de linii drepte, apăsaţi tasta soft **FL**
- > Sistemul de control afişează tastele soft suplimentare.
- Introduceţi toate datele cunoscute în blocul NC, utilizând aceste taste soft
- > Graficul FK afişează elementul de contur programat cu violet până când au fost introduse date suficiente. Dacă datele introduse descriu mai multe soluţii, graficul va afişa elementul de contur cu verde.
  Mai multe informaţii: "Grafică de programare FK", Pagina 179

Linie dreaptă cu conexiune tangenţială

Dacă linia dreaptă se conectează tangenţial la alt element de contur, iniţiaţi dialogul cu tasta soft :

- Pentru a afişa tastele soft pentru programarea cu contur liber, apăsaţi tasta **FK**

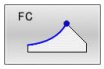


- Pentru a iniţia dialogul, apăsaţi tasta soft **FLT**
- Introduceţi toate datele cunoscute în blocul NC, utilizând tastele soft

Programarea liberă a traseelor circulare

Arc de cerc fără conexiune tangenţială

- Pentru a afişa tastele soft pentru programarea cu contur liber, apăsaţi tasta **FK**

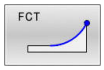


- Pentru a iniţia dialogul pentru programarea liberă a arcelor de cerc, apăsaţi tasta soft **FC**
- > Sistemul de control afişează taste soft cu care puteţi introduce date directe despre arcul de cerc sau despre centrul cercului.
- Introduceţi toate datele cunoscute în blocul NC, utilizând aceste taste soft
- > Graficul FK afişează elementul de contur programat cu violet până când au fost introduse date suficiente. Dacă datele introduse descriu mai multe soluţii, graficul va afişa elementul de contur cu verde.
  Mai multe informaţii: "Grafică de programare FK", Pagina 179

Arc de cerc cu conexiune tangenţială

Dacă arcul circular se conectează tangenţial la alt element de contur, iniţiaţi dialogul cu tasta soft **FCT**:

- Pentru a afişa tastele soft pentru programarea cu contur liber, apăsaţi tasta **FK**

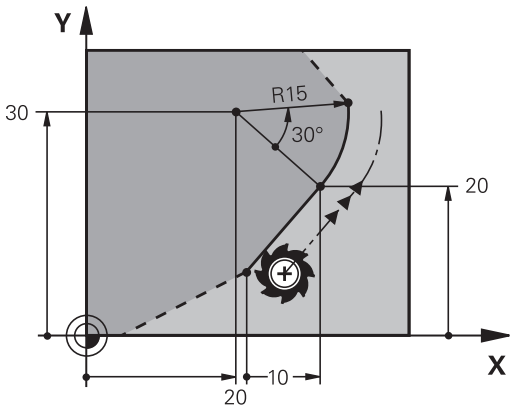


- Pentru a iniţia dialogul, apăsaţi tasta soft **FCT**
- Introduceţi toate datele cunoscute în blocul NC, utilizând tastele soft

Posibilităţi de intrare

Coordonatele punctului de final

Taste soft		Date cunoscute
X	Y	Coordonate carteziene X şi Y
PR	PA	Coordonate polare raportate la FPOL

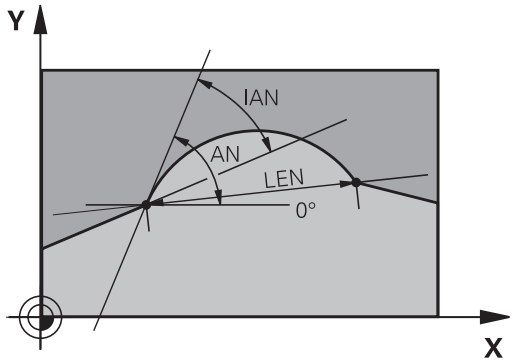


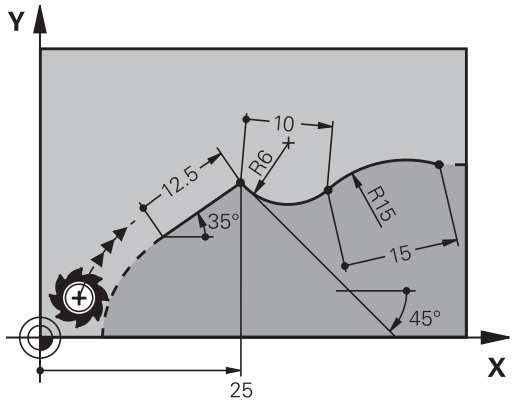
Exemplu

```
N70 FPOL  X+20 Y+30*
N80 FL  IX+10 Y+20  G42 F100*
N90 FCT PR+15 IPA+30  DR+ R15*
```

Direcţia şi lungimea elementelor de contur

Taste soft	Date cunoscute
LEN	Lungimea unei linii drepte
AN	Unghi gradient al unei linii drepte
LEN	Lungimea coardei LEN a unui arc
AN	Unghiul gradient AN al unei tangente introduse
CCA	Unghiul la centru al unui arc





ANUNŢ

Pericol de coliziune!

Unghiurile de gradient incremental **IAN** sunt luate ca referinţă de către sistemul de control în direcţia blocului de avans anterior. Programele NC din modelele anterioare ale sistemului de control (inclusiv iTNC 530) nu sunt compatibile. Există pericol de coliziune în timpul execuţiei programelor NC importate!

- Verificaţi secvenţa şi conturul cu ajutorul simulării grafice
- Adaptaţi programele NC importate dacă este necesar

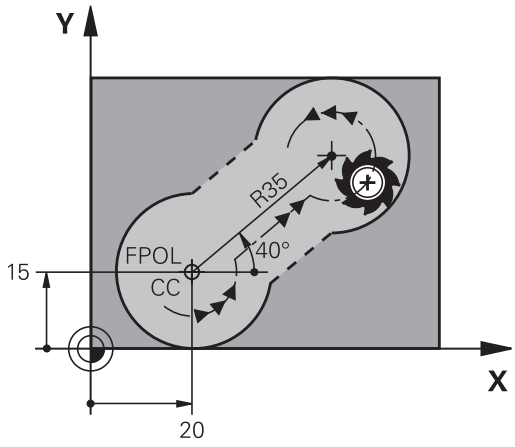
Exemplu

```
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*
```

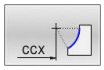
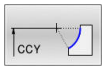
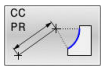
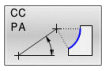
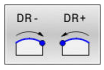
Centrul cercului CC, raza şi direcţia de rotaţie în blocul FC/FCT

Sistemul de control calculează centrul unui cerc, pentru arcele programate liber, din datele pe care le introduceţi. Aceasta face posibilă programarea cercurilor complete într-un bloc NC prin programarea FK.

Dacă doriţi să definiţi centrul cercului cu coordonate polare, trebuie să utilizaţi FPOL, nu **CC**, pentru a defini polul. FPOL este introdus cu coordonate carteziene şi este aplicat până ce TNC întâlneşte un bloc NC cu alt **FPOL** definit.



> Un centru de cerc sau un pol programat sau calculat automat se aplică numai în secţiunile convenţionale sau FK conectate. Dacă o secţiune FK divizează până la două secţiuni programate convenţional, se vor pierde informaţiile despre un centru de cerc sau un pol. Cele două secţiuni programate convenţional trebuie să aibă fiecare propriile blocuri CC (dacă este necesar, identice). Dimpotrivă, aceste informaţii se vor pierde de asemenea dacă există o secţiune convenţională între cele două secţiuni FK.

Taste soft		Date cunoscute
		Centrul cercului în coordonate carteziene
		Centrul cercului în coordonate polare
		Direcţia de rotaţie a arcului
		Raza unui arc

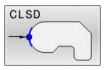
Exemplu

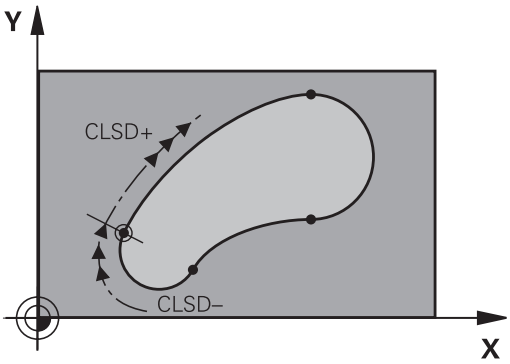
```
N10 FC  CCX+20 CCY+15  DR+ R15*
N20 FPOL  X+20 Y+15*
N30 FL  AN+40*
N40 FC  DR+ R15  CCPR+35 CCPA+40*
```

Contururi închise

Puteţi identifica începutul şi sfârşitul unui contur închis cu tasta soft **CLSD**. Aceasta reduce numărul de soluţii posibile pentru ultimul element de contur.

Introduceţi **CLSD** ca o completare la altă dată de intrare despre contur, în primul şi ultimul bloc NC al unei secţiuni FK.

Tastă soft	Date cunoscute	
	Începutul conturului:	CLSD+
	Sfârşitul conturului:	CLSD–



Exemplu

```
N10 G01  X+5 Y+35  G41 F500  M3*
N20 FC  DR- R15  CLSD+ CCX+20  CCY+35*
...
N30 FCT  DR- R+15  CLSD-*
```

Puncte auxiliare

Atât pentru liniile drepte programate liber, cât şi pentru arce de cerc programate liber, puteţi introduce coordonatele punctelor auxiliare care se află pe contur sau în apropierea acestuia.

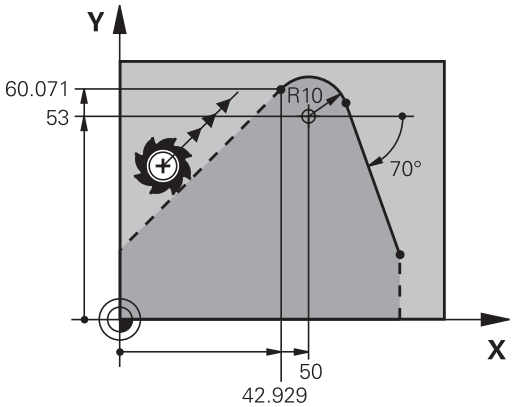
Puncte auxiliare pe un contur

Punctele auxiliare se află pe o linie dreaptă, pe extensia unei linii drepte sau pe un arc de cerc.

Taste soft		Date cunoscute
P1X	P2X	Coordonata X a unui punct auxiliar P1 sau P2 a unei linii drepte
P1Y	P2Y	Coordonata Y a unui punct auxiliar P1 sau P2 al unei linii drepte
P1X	P2X	Coordonata X a unui punct auxiliar P1, P2 sau P3 a unei traiectorii circulare
P1Y	P2Y	Coordonata Y a unui punct auxiliar P1, P2 sau P3 al unei traiectorii circulare

Puncte auxiliare aproape de un contur

Taste soft		Date cunoscute
PDX	PDY	Coordonatele X şi Y ale punctului auxiliar aproape de o linie dreaptă
D		Distanţa de la punctul auxiliar la linia dreaptă
PDX	PDY	Coordonatele X şi Y ale unui punct auxiliar aproape de un arc de cerc
D		Distanţa de la un punct auxiliar la un arc de cerc

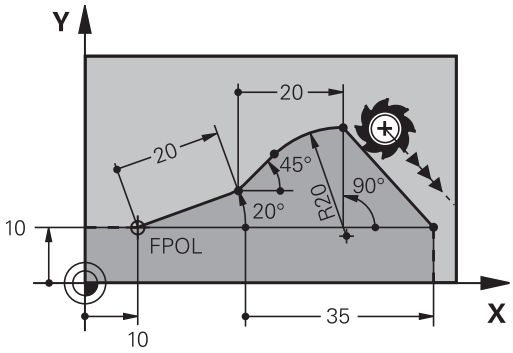


Exemplu

```
N10 FC  DR- R10  P1X+42.929 P1Y+60.071*
N20 FLT  AN-70 PDX+50  PDY+53 D10*
```

Date relative

Datele relative sunt valori bazate pe un alt element de contur. Tastele soft şi cuvintele de program pentru intrări relative încep cu litera **R**. Ilustraţia din partea dreaptă prezintă date dimensionale care ar trebui programate ca date relative.



> Coordonatele şi unghiurile pentru date relative sunt întotdeauna programate în dimensiuni incrementale. Trebuie de asemenea să introduceţi numărul blocului NC cu elementul de contur pe care se bazează datele.
>
> Numărul blocului cu elementul de contur pe care se bazează datele relative poate fi plasat numai cu până la 64 de blocuri de poziţionare înainte de blocul NC în care programaţi referinţa.
>
> Dacă ştergeţi un bloc NC pe care se bazează date relative, sistemul de control va afişa un mesaj de eroare. Modificaţi programul NC înainte de a şterge blocul NC.

Date raportate la blocul NC N: Coordonate punct final

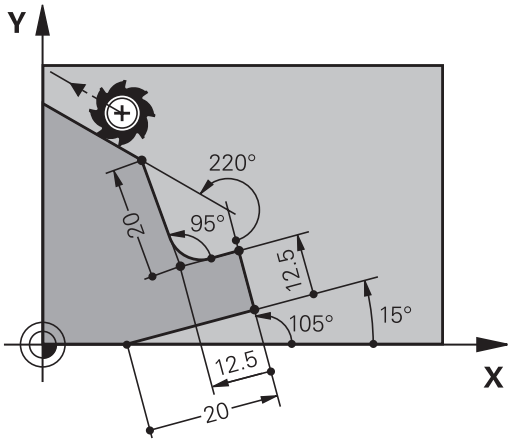
Taste soft	Date cunoscute
RX N... RY N...	Coordonate carteziene raportate la blocul NC N
RPR N... RPA N...	Coordonate polare raportate la blocul NC N

Exemplu

```
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*
```

Date raportate la blocul NC N: Direcţia şi distanţa elementului de contur

Tastă soft	Date cunoscute
RAN N...	Unghiul dintre o linie dreaptă şi alt element sau dintre tangenta introdusă a arcului şi alt element
PAR N...	Linie dreaptă paralelă cu alt element de contur
DP	Distanţa dintre o linie dreaptă şi un element de contur paralel

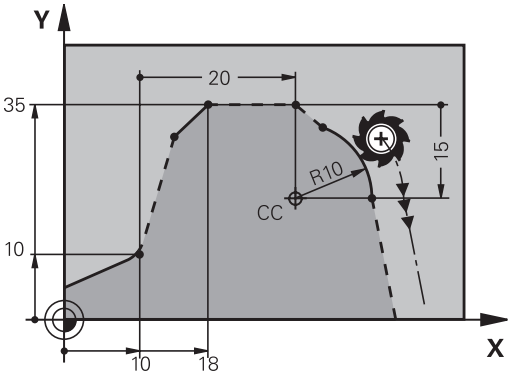


Exemplu

```
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*
```

Date raportate la blocul NC N: Centru cerc CC

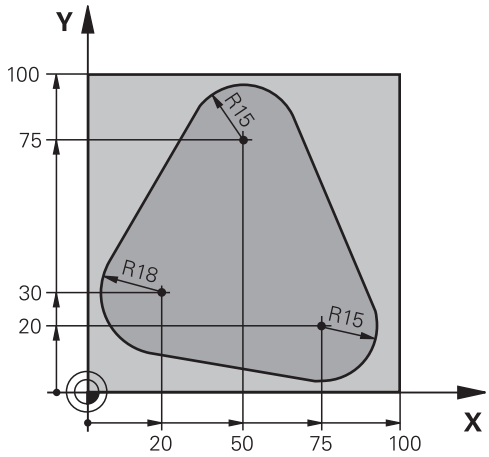
Tastă soft	Date cunoscute
RCCX N... RCCY N...	Coordonate carteziene ale centrului cercului raportat la blocul NC N
RCCPR N... RCCPA N...	Coordonate polare ale centrului cercului raportat la blocul NC N



Exemplu

```
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*
```

Exemplu: Programare FK 1



%FK1 G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20*	Definirea piesei brute de prelucrat
N20 G31 X+100 Y+100 Z+0*	
N30 T 1 G17 S500*	Apelare sculă
N40 G00 G90 Z+250 G40 M3*	Retragere sculă
N50 G00 X-20 Y+30 G40*	Prepoziţionare sculă
N60 G01 Z-10 G40 F1000*	Deplasare la adâncimea de prelucrare
N70 APPR CT X+2 Y+30 CCA90 R+5 G41 F250*	Apropiere de contur pe un arc de cerc cu conexiune tangenţială
N80 FC DR- R18 CLSD+ CCX+20 CCY+30*	Secţiune FK contur:
N90 FLT*	Programarea tuturor datelor cunoscute pentru fiecare element de contur
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*	Îndepărtare de contur pe un arc de cerc cu conexiune tangenţială
N160 G00 X-30 Y+0*	
N170 G00 Z+250 M2*	Retragere sculă, terminare program
N99999999 %FK1 G71 *	

6

Asistenţă programare

6.1 Funcţia GOTO

Utilizarea tastei GOTO

Saltul cu tasta GOTO

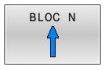
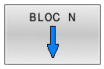
Utilizaţi tasta **GOTO** pentru a face salt la o anumită locaţie din programul NC, indiferent de modul de operare activ.

Procedaţi după cum urmează:

- Apăsaţi tasta **GOTO**
- > Sistemul de control deschide o fereastră contextuală.
- Introduceţi un număr

- Selectaţi afirmaţia de salt cu o tastă soft, de ex. deplasaţi-vă în jos cu numărul de rânduri introdus.

Sistemul de control oferă următoarele opţiuni:

Tastă soft	Funcţie
	Deplasaţi-vă în sus cu numărul de linii introdus
	Deplasaţi-vă în jos cu numărul de linii introdus
	Salt la numărul de bloc introdus
	Salt la numărul de bloc introdus

Utilizaţi funcţia **GOTO** numai în timpul programării şi al testării programelor NC Utilizaţi funcţia de scanare blocuri în timpul execuţiei programului.

Informații suplimentare: Manualul utilizatorului pentru **configurarea, testarea și executarea programelor NC**

Selectare rapidă cu tasta GOTO

Cu tasta **GOTO**, puteţi deschide fereastra Selectare inteligentă, care facilitează selectarea funcţiilor speciale sau a ciclurilor.

Procedaţi după cum urmează pentru a selecta funcţii speciale:

SPEC FCT

- Apăsaţi tasta **SPEC FCT**

GOTO

- Apăsaţi tasta **GOTO**
- > Sistemul de control afişează o fereastră contextuală cu o vizualizare structurală a funcţiilor speciale
- Selectaţi funcţia dorită

Informaţii suplimentare: Manualul utilizatorului pentru **programarea ciclurilor de prelucrare**

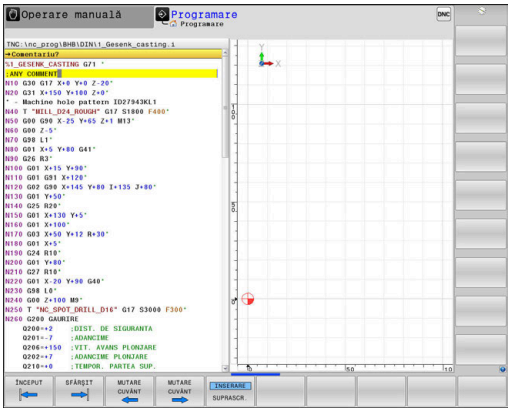
Deschiderea ferestrei de selectare cu tasta GOTO

Când sistemul de control conţine un meniu de selecţie, puteţi utiliza tasta **GOTO** pentru a deschide fereastra de selectare. Acest lucru vă permite să vizualizaţi datele disponibile.

6.2 Afişarea programelor NC

Evidenţierea sintaxei

Sistemul de control afişează elementele de sintaxă cu diferite culori, conform semnificaţiei acestora. Evidenţierea cromatică face ca programele NC să fie mai clare şi mai uşor vizibile.



Evidenţierea în culori a elementelor de sintaxă

Utilizare	Culoare
Culoare standard	Negru
Afişarea comentariilor	Verde
Afişarea valorilor numerice	Albastru
Afişarea numărului blocului	Violet
Afişarea FMAX	Portocaliu
Afişare viteză de avans	Maro

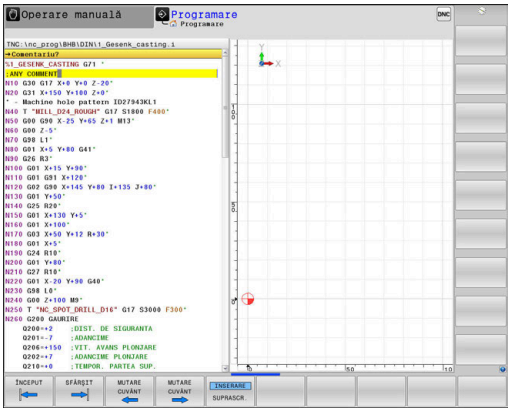
Bara de navigare

Conţinutul ecranului poate fi derulat cu mouse-ul, cu care puteţi controla bara de derulare de la marginea din dreapta a ferestrei programului. În plus, dimensiunea şi poziţia barei de navigare indică lungimea programului şi poziţia cursorului.

6.3 Adăugarea comentariilor

Aplicaţie

Puteţi adăuga comentarii într-un program NC pentru a explica paşii programului sau pentru a face note generale.



Sistemul de control afişează comentariile lungi în moduri diferite, în funcţie de parametrul maşinii, **lineBreak** (nr. 105404). Acesta fie încadrează liniile de comentariu, fie afişează simbolul **>>** pentru indicarea conţinutului suplimentar.

Ultimul caracter dintr-un bloc de comentarii nu trebuie să aibă semnul tildă (~).

Puteţi să adăugaţi comentarii în moduri diferite.

Introducerea comentariilor în timpul programării

- Introduceţi datele pentru un bloc NC
- Apăsaţi tasta punct şi virgulă **;** de pe tastatura alfabetică
- Sistemul de control afişează dialogul instantaneu **Comentariu?**
- Introduceţi comentariul
- Apăsaţi tasta **END** pentru a finaliza blocul NC

Inserarea comentariilor după introducerea programului

- Selectaţi blocul de NC în care doriţi să adăugaţi comentariul
- Selectaţi ultimul cuvânt din blocul NC cu tasta săgeată dreapta:
- Apăsaţi tasta punct şi virgulă **;** de pe tastatura alfabetică
- Sistemul de control afişează dialogul instantaneu **Comentariu?**
- Introduceţi comentariul
- Apăsaţi tasta **END** pentru a finaliza blocul NC

Introducerea unui comentariu într-un bloc NC separat

- Selectaţi blocul de NC după care doriţi să introduceţi comentariul
- Iniţiaţi dialogul de programare cu tasta punct şi virgulă (**;**) de pe tastatura alfabetică
- Introduceţi comentariul şi finalizaţi blocul NC apăsând tasta **END**

Convertirea unui bloc NC existent în comentariu

Procedaţi după cum urmează pentru a schimba un bloc NC existent în comentariu:

- Selectaţi blocul NC care va fi convertit în comentariu

- Apăsaţi tasta soft **INSERARE COMENTARIU**

Alternativă:

- Apăsaţi tasta **<** de pe tastatura alfabetică
- > Sistemul de control introduce punctul şi virgula **;** la începutul blocului.
- Apăsaţi tasta **END**

Modificarea unui comentariu pentru un bloc NC

Procedaţi după cum urmează pentru a schimba un bloc NC convertit în comentariu într-un bloc NC activ:

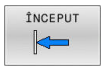
- Selectaţi blocul de comentariu pe care doriţi să-l modificaţi

- Apăsaţi tasta soft **REMOVE COMMENT**

Alternativă:

- Apăsaţi tasta **>** de pe tastatura alfabetică
- > Sistemul de control elimină punctul şi virgula **;** de la începutul blocului.
- Apăsaţi tasta **END**

Funcţiile pentru editarea unui comentariu

Tastă soft	Funcţie
	Salt la începutul comentariului
	Salt la sfârşitul comentariului
	Salt la începutul unui cuvânt. Utilizaţi un spaţiu pentru a separa cuvintele
	Salt la sfârşitul unui cuvânt. Utilizaţi un spaţiu pentru a separa cuvintele
	Comutaţi între modul Inserare şi modul Supras-criere

6.4 Editarea liberă a unui program NC

Anumite elemente de sintaxă, precum blocările LN, nu pot fi introduse direct în editorul NC cu ajutorul tastelor şi al tastelor soft disponibile.

Pentru a preveni utilizarea unui editor de text extern, sistemul de control oferă următoarele posibilităţi:

- Introducere cu sintaxă liberă cu ajutorul editorului de text încorporat al sistemului de control
- Introducere cu sintaxă liberă cu ajutorul tastei **?** din editorul NC

Introducere cu sintaxă liberă cu ajutorul editorului de text încorporat al sistemului de control

Pentru a adăuga o sintaxă la un program NC existent, procedaţi după cum urmează:

- ▶ Apăsaţi tasta **PGM MGT**
- > Sistemul de control deschide gestionarul de fişiere.

- ▶ Apăsaţi tasta soft **MAI MULTE FUNCŢII**

- ▶ Apăsaţi tasta soft **SELECTARE EDITOR**
- > Sistemul de control deschide o fereastră de selecţie.

- ▶ Selectaţi opţiunea **EDITOR DE TEXT**
- ▶ Confirmaţi selecţia cu **OK**
- ▶ Adăugaţi sintaxa dorită

> Sistemul de control nu verifică sintaxa în editorul de text. Verificaţi intrările dvs. în editorul NC după ce aţi terminat.

Introducere cu sintaxă liberă cu ajutorul tastei ? din editorul NC

Pentru a adăuga o sintaxă la un program NC existent, deschideţi programul, procedaţi după cum urmează:

- ▶ Introduceţi **?**
- > Sistemul de control deschide un bloc NC nou.

- ▶ Adăugaţi sintaxa dorită
- ▶ Confirmaţi introducerea cu **END**

> După confirmare, sistemul de control verifică sintaxa. Erorile vor apărea în blocuri **EROARE**.

6.5 Omiterea blocurilor NC

Introduceţi o bară oblică (/)

Opţional, puteţi ascunde blocurile NC.

Pentru a ascunde blocurile NC în modul **Programare**, procedaţi după cum urmează:

- Selectaţi blocul NC dorit

- Apăsați tasta soft **INSERARE**
- Sistemul de control introduce o bară oblică (/).

Ştergeţi bara oblică (/)

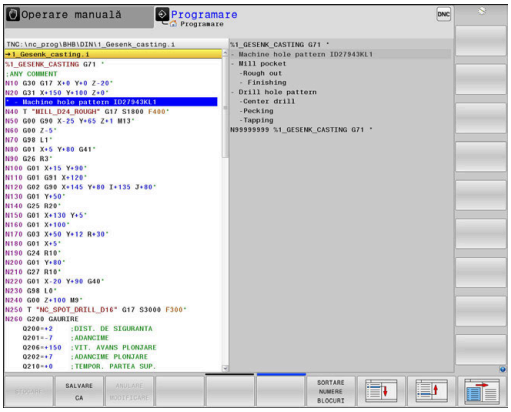
Pentru a afişa din nou blocurile NC în modul **Programare**, procedaţi după cum urmează:

- Selectaţi blocul NC ascuns

- Apăsați tasta soft **ELIMINARE**
- Sistemul de control elimină bara oblică (/).

6.6 Structurarea programelor NC

Definiţie şi aplicaţii



Sistemul de control vă oferă posibilitatea de a comenta programele NC în blocuri de structurare. Blocurile de structurare reprezintă texte de până la 252 de caractere, utilizate drept comentarii sau titluri pentru liniile de program următoare.

Cu ajutorul blocurilor de structurare adecvate, puteţi organiza programe NC lungi şi complexe într-o manieră clară şi inteligibilă.

Această funcţie este deosebit de utilă dacă doriţi să modificaţi programul NC ulterior. Blocurile de structurare pot fi inserate în orice punct al programului NC.

Blocurile de structurare pot, de asemenea, să fie afişate într-o fereastră separată şi editate sau completate, în funcţie de caz. În acest sens, utilizaţi configuraţia de ecran adecvată.

Sistemul de control gestionează elementele de structurare inserate într-un fişier separat (extensie: .SEC.DEP). Acest lucru măreşte viteza de navigare prin fereastra de structură a programului.

Configuraţia **SECŢIUNI + PROGRAM** a ecranului poate fi selectată în următoarele moduri de operare:

- **Rulare program, bloc unic**
- **Rul. program, secv. integrală**
- **Programare**

Afişarea ferestrei de structură a programului / Schimbarea ferestrei active

- Pentru a afișa fereastra de structură: pentru această configurație a ecranului, apăsați tasta soft **SECŢIUNI + PROGRAM**

- Pentru a schimba fereastra activă: apăsați tasta soft **SCHIMBARE FEREASTRĂ**

Inserarea unui bloc de structurare în fereastra programului

- Selectaţi blocul NC după care doriţi să introduceţi blocul de structurare

- Apăsaţi tasta **SPEC FCT**

- Apăsaţi tasta soft **AJUTOARE PROGRAMARE**

- Apăsaţi tasta soft **INSERARE SECŢIUNE**
- Introduceţi textul de structurare

- Schimbaţi adâncimea de structurare (indentarea) folosind tasta soft

> Elementele structurale pot fi indentate numai în timpul editării.

> Puteţi, de asemenea, introduce blocuri de structură cu combinaţia de taste **Shift + 8**.

Selectarea blocurilor în fereastra de structură a programului

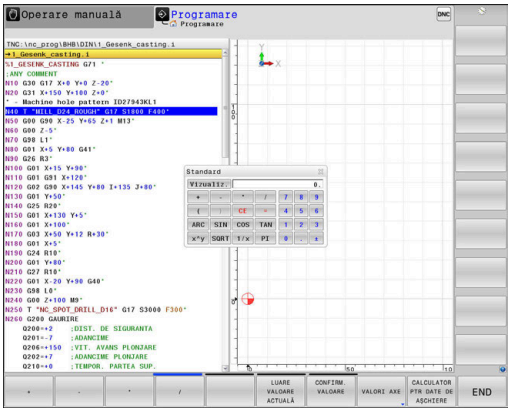
Dacă navigaţi bloc cu bloc prin fereastra de structură a programului, simultan sistemul de control deplasează automat blocurile NC corespunzătoare în fereastra programului. În acest fel, puteţi trece rapid peste secţiuni mari de program.

6.7 Calculator

Utilizarea

Sistemul de control dispune de un calculator cu cele mai importante funcții matematice.

- Pentru a afișa calculatorul, apăsați tasta **CALC**
- Selectați funcțiile aritmetice: Selectați comanda prin intermediul tastei soft sau introduceți-o de pe tastatura alfanumerică
- Pentru a închide calculatorul, apăsați tasta **CALC**



Funcţie de calcul	Comandă (tastă soft)
Adunare	+
Scădere	–
Înmulţire	*
Împărţire	/
Calcularea cu paranteze	( )
Arccosinus	ARC
Sinus	SIN
Cosinus	COS
Tangentă	TAN
Exponent	X^Y
Rădăcină pătrată	SQRT
Inversul unui număr	1/x
PI (3,14159265359)	PI
Adăugarea valorii în memoria tampon	M+
Salvarea valorii în memoria tampon	MS
Regăsire conținut memorie tampon	MR
Ştergere conţinut memorie tampon	MC
Logaritm natural	LN
Logaritm	LOG
Funcţie exponenţială	e^x
Verificarea semnului algebric	SGN
Calculul valorii absolute	ABS
Rotunjirea zecimalelor	INT
Rotunjirea cifrelor înaintea virgulei	FRAC
Modulo	MOD
Selectarea vizualizării	Vizualizare
Ştergerea valorii	CE
Unitate de măsură	MM sau INCH
Afișarea valorii unghiulare în radiani (implicit: valoare unghiulară în grade)	RAD

Funcţie de calcul	Comandă (tastă soft)
Selectare notație valoare numerică	DEC (zecimal) sau HEX (hexazecimal)

Transferul valorii calculate în programul NC

- Utilizați tastele cu săgeți pentru a selecta cuvântul în care se va transfera valoarea calculată
- Afișați calculatorul apăsând tasta **CALC** și efectuați calculul dorit
- Apăsaţi tasta soft **CONFIRM.** Tasta soft **CONFIRM. VALOARE**
> Sistemul de control transferă valoarea în câmpul de introducere activ închide calculatorul.

De asemenea, puteţi transfera valorile dintr-un program NC în calculator. Când apăsaţi pe tasta soft **LUARE VALOARE ACTUALĂ** sau tasta **GOTO**, sistemul de control transferă valoarea din câmpul de introducere activ în calculator.

Calculatorul rămâne activ chiar şi după schimbarea modurilor de operare. Apăsaţi tasta soft **END** pentru a închide calculatorul.

Funcţii ale calculatorului de buzunar

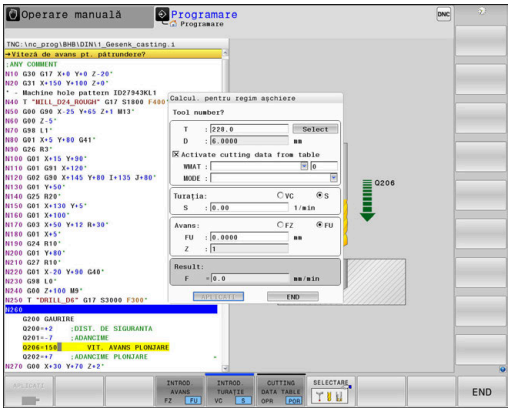
Tastă soft	Funcţie
VALORI AXE	Transfer în calculator al valorii nominale sau de referință a poziției respective de pe axă
LUARE VALOARE ACTUALĂ	Transfer al valorii numerice din câmpul activ de introducere în calculator
CONFIRM. VALOARE	Transferul valorii numerice din calculator în câmpul activ de introducere
COPIERE CÂMP	Copierea valorii numerice din calculator
LIPIRE CÂMP	Inserarea valorii numerice copiate în calculator
CALCULATOR PTR DATE DE AŞCHIERE	Deschiderea calculatorului pentru datele de aşchiere

De asemenea, puteţi deplasa calculatorul cu tastele cu săgeţi de pe tastatura alfabetică. Dacă aţi conectat un mouse, puteţi poziţiona calculatorul şi cu ajutorul acestuia.

6.8 Calculator pentru datele de aşchiere

Aplicaţie

Utilizând calculatorul pentru datele de aşchiere, puteţi calcula viteza broşei şi viteza de avans pentru un proces de prelucrare. Apoi, puteţi încărca valorile calculate într-o casetă de dialog deschisă pentru viteza broşei sau viteza de avans în programul NC.



> Nu puteţi efectua niciun calcul de date de aşchiere în modul de strunjire cu calculatorul de date de aşchiere, deoarece datele privind viteza de avans şi viteza broşei sunt diferite în modul de strunjire faţă de modul de frezare.
>
> Vitezele de avans în operaţiile de strunjire sunt definite frecvent în milimetri pe rotaţie (mm/1) (**M136**), în timp ce calculatorul de date de aşchiere calculează întotdeauna vitezele de avans în milimetri pe minut (mm/min.). Mai mult, raza din calculatorul de date de aşchiere se raportează la sculă, însă operaţiunile de strunjire necesită diametrul piesei de prelucrat.

Pentru a deschide calculatorul datelor de tăiere, apăsaţi **CALCULATOR PTR.** Tasta soft **CALCULATOR PTR. DATE AŞCHIERE**.

Sistemul de control afişează tasta soft dacă

- apăsaţi tasta **CALC**
- La definirea turațiilor broșei, apăsați pe tasta soft **CALC**
- Definiți vitezele de avans
- Apăsați tasta soft **F** în modul **Acționare manuală**
- Apăsați tasta soft **S** în modul **Acționare manuală**

Modurile de afişare a calculatorului de date de aşchiere

Calculatorul de date de aşchiere este afişat cu câmpuri de introducere diferite, după cum se calculează o viteză a broşei sau o viteză de avans:

Fereastra pentru calculul vitezei broşei:

Abrev.	Semnificaţie
T:	Număr sculă
D:	Diametrul sculei
VC:	Vit. de tăiere
S=	Rezultat pentru viteza broşei

Dacă deschideţi calculatorul de viteză într-un dialog în care scula este deja definită, calculatorul de viteză aplică automat numărul şi diametrul sculei. Este necesar să introduceţi doar **VC** în câmpul dialogului.

Fereastra pentru calculul vitezei de avans:

Abrev.	Semnificaţie
T:	Număr sculă
D:	Diametrul sculei
VC:	Vit. de tăiere
S:	Viteză broşă
Z:	Număr dinţi
FZ:	Avans pe dinte
FU:	Avans pe rotaţie
F=	Rezultat pentru viteza de avans

Puteţi transfera viteza de avans de la blocul **T** în blocurile NC ulterioare apăsând tasta soft **F AUTO**. Dacă va trebui să modificaţi viteza de avans ulterior, trebuie să reglaţi valoarea vitezei de avans în blocul **blocul T**.

Funcţiile calculatorului de date de aşchiere

În funcţie de locul din care deschideţi calculatorul de datele de aşchiere, aveţi următoarele posibilităţi:

Tastă soft	Funcţie
APLICATI	Transferaţi valoarea din calculatorul de date de aşchiere în programul NC
CALCULARE AVANS F TURAŢIE S	Comutaţi între calcularea vitezei de avans şi calcularea vitezei broşei
INTROD. AVANS FZ FU	Comutaţi între avansul per dinte şi avansul per rotaţie
INTROD. TURAŢIE VC S	Comutaţi între viteza broşei şi viteza de aşchiere
TAB. DATE AŞCHIERE OPR POR	Activaţi sau dezactivaţi lucrul cu tabelele de date de aşchiere
SELECTARE	Selectaţi o sculă din tabelul de scule
	Deplasaţi calculatorul de date de aşchiere în direcţia săgeţii
CALC. DE BUZUNAR	Comutaţi la calculator
INCH	Utilizaţi valori în inch în calculatorul de date de aşchiere
END	Închideţi calculatorul de date de aşchiere

Lucrul cu tabelele cu date de aşchiere

Aplicaţie

Dacă stocaţi tabele pentru materiale, materiale de aşchiere şi date de aşchiere pe sistemul de control, calculatorul de date de aşchiere poate utiliza valorile din aceste tabele.

Procedaţi după cum urmează înainte de a utiliza calcularea automată a vitezei broşei şi a vitezei de avans:

- Introduceţi tipul de material al piesei de prelucrat în tabelul WMAT.tab
- Introduceţi tipul de material de aşchiere în fişierul TMAT.tab
- Introduceţi combinaţia dintre materialul piesei de prelucrat şi materialul de aşchiere într-un tabel cu date de aşchiere
- Definiţi scula cu valorile necesare în tabelul de scule.
  - Rază sculă
  - Număr dinţi
  - Materiale de tăiere
  - Tabel date de tăiere

Material piesă de prelucrat WMAT

Definirea materialelor piesei de prelucrat în tabelul WMAT.tab Trebuie să salvaţi acest tabel în directorul **TNC:\table**.

Acest tabel conţine coloana **WMAT** pentru material şi coloana **MAT_CLASS**; aici, clasificaţi materialele în categorii de materiale cu condiţii de aşchiere identice, de ex. conform cu DIN EN 10027-2.

Introduceţi materialul piesei de prelucrat după cum urmează în calculatorul de date de aşchiere:

- Selectaţi calculatorul de date de aşchiere
- Selectați **Activaţi datele de aşch. din tabel** în fereastra pop-up
- Selectaţi **WMAT** din meniul derulant

TNC:\table\WMAT.TAB

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

Material aşchiere TMAT

Materialele de aşchiere sunt definite în tabelul TMAT.tab. Trebuie să salvaţi acest tabel în directorul **TNC:\table**.

Materialul de aşchiere este alocat în coloana **TMAT** a tabelului de scule. Puteţi crea coloane cu alte nume, cum ar fi **ALIAS1** şi **ALIAS2**, pentru a introduce nume alternative pentru acelaşi materiale de aşchiere.

Tabel date de tăiere

Definiţi combinaţiile de materiale ale piesei de prelucrat şi materiale de aşchiere cu datele de aşchiere corespunzătoare în tabelul cu extensia de fişier .CUT. Trebuie să salvaţi acest tabel în directorul **TNC:\system\Cutting-Data**.

Tabelul corespunzător de date de aşchiere este alocat în coloana **CUTDATA** a tabelului de scule.

TNC:\system\Cutting-Data\CUTDATA.CUT

NR	MAT_CLASS	MODE	TMAT	VC	FTYPE
0	10	Rough	HSS	28	
1	10	Rough	VHM	70	
2	10	Finish	HSS	30	
3	10	Finish	VHM	70	
4	10	Rough	HSS coated	78	
5	10	Finish	HSS coated	82	
6	20	Rough	VHM	90	
7	20	Finish	VHM	82	
8	100	Rough	HSS	150	
9	100	Finish	HSS	145	
10	100	Rough	VHM	450	
11	100	Finish	VHM	440	
12					
13					
14					

> Utilizaţi acest tabel simplificat dacă folosiţi scule cu un singur diametru sau dacă diametrul este irelevant pentru viteza de avans, de ex. în cazul plăcuţelor indexabile.

Tabelul de date de aşchiere conţine următoarele coloane:

- **MAT_CLASS**: Clasă de material
- **MODE**: Modul de prelucrare, de exemplu, finisarea
- **TMAT**: Material de așchiere
- **VC**: Viteză de aşchiere
- **FTYPE**: Tipul vitezei de avans **FZ** sau **FU**
- **F**: Viteză de avans

Tabelul de date de aşchiere bazate pe diametru

În numeroase cazuri, diametrul sculei determină datele de aşchiere pe care le puteţi utiliza. Utilizaţi tabelul de date de aşchiere cu extensia de fişier .CUTD în acest scop. Trebuie să salvaţi acest tabel în directorul **TNC:\system\Cutting-Data**.

Tabelul corespunzător de date de aşchiere este alocat în coloana **CUTDATA** a tabelului de scule.

Tabelul de date de aşchiere bazate pe diametru conţine următoarele coloane suplimentare:

- **F_D_0**: Viteza de avans pentru Ø 0 mm
- **F_D_0_1**: Viteza de avans pentru Ø 0,1 mm
- **F_D_0_12**: Viteza de avans pentru Ø 0,12 mm
- ...

TNC:\system\Cutting-Data\CUTTABLE.CUTD

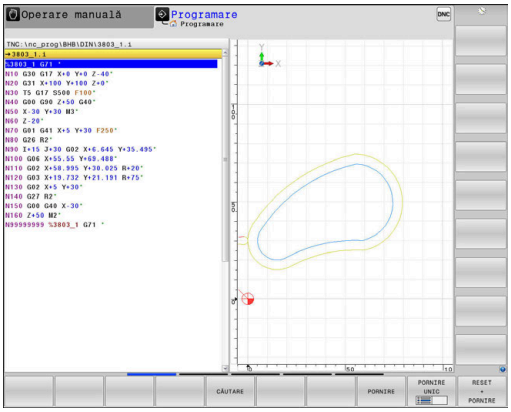
NR	F_D_0	F_D_0_1	F_D_0_12	F_D_0_15	F_D_0_2	F_D_0_25	F_D_0_3	F_D_0_4	F_D_0_5	F_D_0
1						0.0010			0.0010	
2									0.0020	
3						0.0010			0.0010	
4						0.0010			0.0010	
5									0.0020	
6						0.0010			0.0010	
7						0.0010			0.0010	
8									0.0020	
9						0.0010			0.0010	
10						0.0010			0.0030	
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									0.0020	
18						0.0010			0.0010	
19						0.0010			0.0010	
20									0.0020	
21						0.0010			0.0010	
22						0.0010			0.0010	
23									0.0020	
24						0.0010			0.0010	
25						0.0010			0.0030	
26						0.0010			0.0030	
27						0.0010			0.0030	

Feed rate FU/FZ at Ø = 0.5 mm? mm/1 Min 0.0000, Max 9.9999

> Nu este necesar să completaţi toate coloanele Dacă diametrul unei scule se află între două coloane definite, sistemul de control va interpola liniar viteza de avans.

6.9 Programarea graficii

Activarea şi dezactivarea graficii de programare



În timp ce scrieţi un program NC, puteţi seta sistemul de control să genereze un grafic 2-D trasat cu creionul al conturului programat.

- Apăsaţi tasta **Configuraţie ecran**
- Apăsaţi tasta soft **GRAFICE + PROGRAM**
- > Sistemul de control afişează programul NC în partea stângă şi graficele în partea dreaptă.

- Setaţi tasta soft **DESENARE AUTOMATĂ** la **PORNIT**
- > În timp ce introduceţi liniile de program, sistemul de control generează fiecare mişcare programată în fereastra grafică din jumătatea dreaptă a ecranului.

Dacă nu doriți ca sistemul de control să genereze grafice în timpul programării, setați tasta soft **DESENARE AUTOMATĂ** la **OPRIT**.

> Dacă **DESENARE AUTOMATĂ** este setată la **PORNIT**, sistemul de control ignoră următorul conținut de program la crearea graficii de programare 2-D:
> - Repetiţii ale secţiunilor de program
> - Comenzii de salt
> - Funcţiile M precum M2 sau M30
> - Apelurile ciclurilor
> - Avertismente cauzate de scule blocate
>
> Prin urmare, utilizaţi desenarea automată numai în timpul programării contururilor.

Sistemul de control resetează datele sculelor când redeschideți un program NC sau apăsați tasta soft **RESETARE + PORNIRE**.

Sistemul de control utilizează diferite culori în grafica de programare:

- **albastru:** element de contur complet definit
- **violet:** element de contur nedefinit complet încă, poate fi încă modificat, de ex., prin RND
- **albastru deschis:** găuri şi filete
- **ocru:** traseul centrului sculei
- **roşu:** avans rapid

Mai multe informaţii: "Grafică de programare FK", Pagina 179

Generarea unui grafic pentru un program NC existent

- Utilizaţi tastele cu săgeţi pentru a selecta blocul NC până la care doriţi să generaţi grafica sau apăsaţi pe **GOTO** şi introduceţi numărul blocului dorit

- Resetați datele sculelor active anterior și generați graficul: Apăsați pe tasta soft **RESETARE + PORNIRE**

Funcţii suplimentare:

Tastă soft	Funcţie
RESET + PORNIRE	Resetaţi datele sculelor active anterior Generarea graficii de programare
PORNIRE UNIC	Generare grafic programare bloc cu bloc
PORNIRE	Generați o grafică de programare completă sau completați-o după apăsarea pe tasta **RESETARE + PORNIRE**
OPRIR	Oprire grafice de programare. Această tastă soft apare doar în timp ce sistemul de control generează graficele de programare
VEDERI	Selectarea vizualizărilor ■ Vizualizare în plan ■ Vedere din faţă ■ Vizualizare pagină
AFIS. TRCT SCULA OPR POR	Afişarea sau ascunderea traseelor sculelor
AFIS. TRCT CU F-MAX OPR POR	Afişarea sau ascunderea traseelor sculelor la avans rapid

Afişarea numărului de bloc PORNIT/OPRIT

- Schimbaţi rândul de taste soft

- Afișare numere bloc: Setați tasta soft **AFISATI NR. FRAZA** la **POR**
- Ascundere numere bloc: Setați tasta soft **AFISATI NR.** Tasta soft **AFISATI NR. FRAZA** la **OPR**

Ştergerea graficului

- Schimbaţi rândul de taste soft

- Ștergeți graficul: Apăsați pe tasta soft **GOLIRE GRAFICE**

Afişarea liniilor grilei

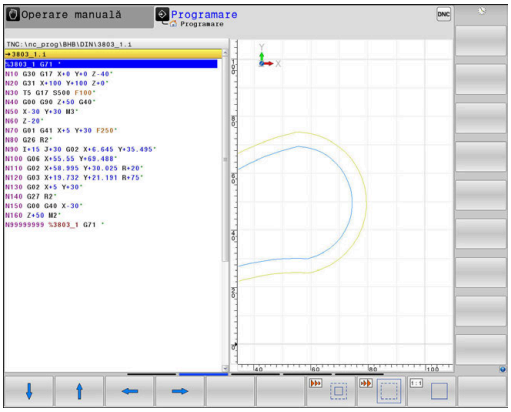
- Schimbaţi rândul de taste soft

- Afişaţi liniile grilei: apăsaţi tasta soft **Afişare linii grilă**

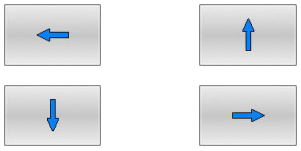
Mărirea sau reducerea detaliilor

Puteţi selecta afişarea graficelor

- Schimbaţi rândul de taste soft



Sunt disponibile următoarele funcţii:

Tastă soft	Funcţie
	Deplasare secţiune
	Reducere secţiune
	Mărire secţiune
	Resetare secţiune

Cu tasta soft **RESETARE BLK FORM** puteți restabili secțiunea inițială.

Puteţi, de asemenea, să utilizaţi mouse-ul pentru a modifica afişarea graficelor. Sunt disponibile următoarele funcţii:

- Pentru a deplasa modelul afișat, țineți apăsat butonul din mijloc al mouse-ului sau rotița mouse-ului și deplasați mouse-ul. Dacă apăsați în același timp tasta Shift, veți putea deplasa modelul numai pe orizontală sau pe verticală.
- Pentru a mări o anumită zonă, marcaţi o zonă de zoom menţinând apăsat butonul din stânga al mouse-ului. După ce eliberaţi butonul din stânga al mouse-ului, sistemul de control apropie zona definită.
- Pentru a mări sau micşora rapid orice zonă, acţionaţi rotiţa mouse-ului în faţă sau în spate.

6.10 Mesaje de eroare

Afişarea erorilor

Sistemul de control afișează mesajele de eroare în următoarele cazuri, de exemplu:

- Intrare incorectă de date
- Erori logice în programul NC
- Elemente de contur imposibil de prelucrat
- Utilizarea incorectă a palpatoarelor
- Actualizări hardware

Când apare o eroare, sistemul de control o afişează în antet.

Sistemul de control utilizează diferite culori pentru diferitele clase de eroare.

Pictogramă	Culoare text	Clasa de eroare
	Roşu	Erori
	Roşu	Erori Tip întrebare
	Galben	Avertisment
	Verde	Note
	Albastru	Informaţii

Sistemul de control afişează un mesaj de eroare în antet până când este şters sau înlocuit cu o eroare mai importantă (clasă de eroare mai importantă). Informaţiile care apar doar pentru scurt timp sunt întotdeauna afişate.

Sistemul de control afişează mesajele de eroare lungi şi pe mai multe linii în formă prescurtată. Informaţiile complete despre toate erorile în aşteptare sunt afişate în fereastra de erori.

Un mesaj de eroare, care conţine numărul unui bloc NC, este determinat de o eroare apărută în blocul NC indicat sau în blocul NC cel precedent.

Deschiderea ferestrei de erori

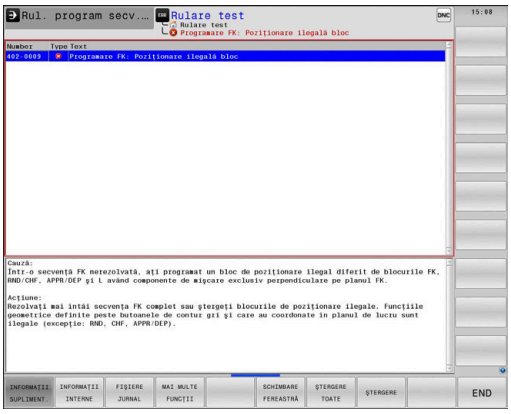
Când deschideţi fereastra de eroare, vor fi afişate informaţiile complete despre toate erorile în aşteptare.

- ▶ Apăsați tasta **ERR**
- > Sistemul de control deschide fereastra de erori şi afişează toate mesajele de eroare adunate.

Mesaje de eroare detaliate

Sistemul de control afişează cauzele posibile ale erorilor şi sugestii pentru rezolvarea problemei:

- Deschideţi fereastra de erori
- Poziţionaţi cursorul pe mesajul de eroare corespunzător



INFORMAŢII SUPLIMENT.	▶ Apăsaţi tasta soft **INFORMAŢII SUPLIMENT.**
	> Sistemul de control deschide o fereastră cu informaţii despre cauza erorii şi modalitatea de rezolvare.
INFORMAŢII SUPLIMENT.	▶ Părăsire informaţii: apăsaţi din nou tasta soft **INFORMAŢII SUPLIMENT.**

Mesaje de eroare cu prioritate ridicată

Când apare un mesaj de eroare la pornirea sistemului de control din cauza modificărilor sau actualizărilor de hardware, sistemul de control va deschide automat fereastra de eroare. Sistemul de control afişează o eroare a tipului de întrebare.

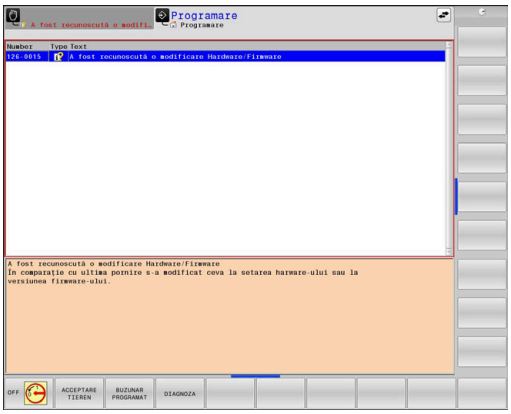
Puteţi corecta această eroare numai apăsând tasta soft corespunzătoare pentru a confirma întrebarea. Dacă este necesar, sistemul de control continuă dialogul până când cauza sau corectarea erorii a fost determinată în mod clar.

Informații suplimentare: Manualul utilizatorului pentru **configurarea, testarea și executarea programelor NC**

Dacă survine o rară **eroare de verificare a procesorului**, sistemul de control deschide automat fereastra de erori. Nu puteţi corecta o astfel de eroare.

Procedați după cum urmează:

- Oprire control
- Restart



Tasta soft INFORMAŢII INTERNE

Tasta soft **INFORMAŢII INTERNE** oferă informaţii despre mesajul de eroare. Aceste informaţii sunt necesare doar dacă este nevoie de intervenţie.

- Deschideţi fereastra de erori
- Poziționați cursorul pe mesajul de eroare corespunzător

INFORMAŢII INTERNE	▶ Apăsați tasta soft **INFORMAŢII INTERNE**
	> Sistemul de control deschide o fereastra cu informaţiile interne despre eroare.
INFORMAŢII INTERNE	▶ Părăsire informaţii detaliate: apăsaţi din nou tasta soft **INFORMAŢII INTERNE**

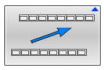
Tasta soft FILTRU

Tasta soft **FILTRU** vă permite să grupaţi avertismente şi mesaje de eroare identice în fereastra de eroare. Gruparea face ca lista de mesaje să fie mai scurtă şi mai uşor de citit.

- Deschideți fereastra de erori

- Apăsaţi tasta soft **MAI MULTE FUNCŢII**

- Apăsați tasta soft **FILTRU**
> Sistemul de control grupează avertismentele şi mesajele de eroare identice.
> Numărul de apariţii ale mesajelor individuale este indicat între paranteze în linia respectivă.



- Pentru a ieși din filtru: apăsați tasta soft **ÎNAPOI**

Tasta soft ACTIVATI SALVAREA AUTOMATA

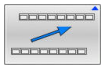
Folosind tasta soft **ACTIVATI SALVAREA AUTOMATA**, puteți specifica numerele de eroare care determină sistemul de control să salveze un fișier de serviciu în cazul în care apare o eroare cu acel număr.

- Deschideți fereastra de erori

- Apăsaţi tasta soft **MAI MULTE FUNCŢII**

- Apăsați tasta soft **ACTIVATI SALVAREA AUTOMATA**
> Sistemul de control deschide fereastra contextuală **ACTIVATI SALVAREA AUTOMATA**.
- Definiți intrările
  - **Număr eroare**: Introduceți numărul de eroare dorit
  - **activ:** activați această opțiune pentru a crea în mod automat fișierul de serviciu
  - **Comentariu:** introduceți un comentariu la acest număr de eroare, dacă este necesar

- Apăsați tasta soft **STOCARE**
> Dacă apare o eroare cu numărul de eroare specificat, un fișier de serviciu va fi salvat automat.



- Apăsaţi tasta soft **ÎNAPOI**

Ştergerea erorilor

Stergerea automată a erorilor

Sistemul de control poate şterge automat mesajele de avertizare sau de eroare aflate în aşteptare atunci când un program NC este selectat sau repornit. Producătorul maşinii-unelte specifică în parametrul opţional al maşinii **CfgClearError** (nr. 130200) dacă aceste mesaje vor fi şterse automat sau nu.

Setarea implicită din fabrică a sistemului de control definește dacă mesajele de avertizare și de eroare din modurile de operare **Rulare test** și **Programare** vor fi șterse automat din fereastra de eroare. Mesajele emise în modurile de operare ale mașinii nu vor fi șterse.

Ştergerea erorilor în afara ferestrei de erori

CE

- Apăsaţi tasta **CE**
- > Sistemul de control şterge erorile sau notele afişate în antet.

În anumite situaţii, nu veţi putea utiliza tasta **CE** pentru ştergerea erorilor, deoarece această tastă este utilizată pentru alte funcţii.

Ştergerea erorilor

- Deschideţi fereastra de erori
- Poziționați cursorul pe mesajul de eroare corespunzător

- Apăsaţi tasta soft **ŞTERGERE**

- Ca alternativă, ştergeţi toate erorile: apăsaţi tasta soft **ŞTERGERE TOATE**

Dacă nu a fost corectată cauza erorii, mesajul de eroare nu poate fi şters. În acest caz, mesajul de eroare rămâne în fereastră.

Jurnalul de erori

Sistemul de control stochează erorile şi evenimentele importante (de ex., pornirea sistemului) într-un jurnal de erori. Dimensiunea jurnalului de erori este limitată. Dacă jurnalul este plin, sistemul de control va utiliza un al doilea fişier. Dacă şi acesta este plin, primul jurnal de erori este şters şi suprascris etc. Dacă este necesar, comutaţi de la **FIŞIER CURENT** la **FIŞIER ANTERIOR** pentru a vizualiza istoricul.

- Deschideţi fereastra de erori

- Apăsaţi tasta soft **FIŞIERE JURNAL**.

- Deschideţi fişierul jurnalului de erori: Apăsaţi tasta soft **JURNAL ERORI**

- Setați jurnalul de erori anterior, dacă este necesar: apăsați tasta soft **FIŞIER ANTERIOR**

- Setați jurnalul de erori curent, dacă este necesar: apăsați tasta soft **FIŞIER CURENT**

Cea mai veche înregistrare este la începutul fişierului jurnal, iar cea mai recentă înregistrare se află la sfârşit.

Jurnalul apăsărilor de taste

Sistemul de control stochează fiecare apăsare de taste şi evenimentele importante (de ex., pornirea sistemului) într-un jurnal de apăsări de taste. Capacitatea jurnalului de apăsări de taste este limitată. Dacă jurnalul de apăsări de taste este plin, sistemul de control comută la un al doilea jurnal de apăsări de taste. Dacă şi acesta este plin, primul jurnal de apăsări de taste este şters şi suprascris etc. Dacă este necesar, comutaţi de la **FIŞIER CURENT** la **FIŞIER ANTERIOR** pentru a vizualiza istoricul datelor introduse.

- Apăsați tasta soft **FIŞIERE JURNAL**.

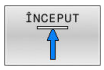
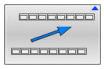
- Deschideți jurnalul de apăsări de taste: apăsați tasta soft **JURNAL APĂS.TASTE**

- Setați jurnalul de apăsări de taste anterior, dacă este necesar: apăsați tasta soft **FIŞIER ANTERIOR**

- Setați jurnalul de apăsări de taste curent, dacă este necesar: apăsați tasta soft **FIŞIER CURENT**

Sistemul de control salvează fiecare tastă apăsată în cursul operării într-un jurnal de apăsări de taste. Cea mai veche înregistrare este la începutul jurnalului de eroare şi cea mai recentă înregistrare se află la sfârşit.

Prezentare generală a tastelor şi a tastelor soft pentru vizualizarea jurnalului

Tastă soft/ Taste	Funcţie
	Deplasaţi-vă la începutul jurnalului de apăsări de taste
	Deplasaţi-vă la sfârşitul jurnalului de apăsări de taste
	Căutare text
	Jurnal curent al apăsărilor de taste
	Jurnal precedent al apăsărilor de taste
	Deplasare cu o linie în sus/jos
	Revenire la meniul principal

Texte informative

Dacă a apărut o eroare de operare, de ex. apăsarea unei taste nepermise sau introducerea unei valori aflate în afara intervalului valabil, sistemul de control afişează un text informativ în ante pentru a vă notifica referitor la eroarea de operare. Sistemul de control şterge acest text informativ la următoarea introducere validă de date.

Salvarea fişierelor de service

Dacă este necesar, puteţi salva starea curentă a sistemului de control pentru a fi evaluată de un tehnician de service. Este salvat un grup de fişiere de service (jurnal de erori, de apăsări de taste, precum şi alte fişiere care conţin informaţii despre starea curentă a maşinii şi a prelucrării).

> Pentru a facilita trimiterea fișierelor de serviciu prin e-mail, sistemul de control va salva numai programe active NC, cu o dimensiune de până la 10 MB în fișierul de serviciu. În cazul în care programul NC este mai mare, acesta nu va fi adăugat la fișierul de serviciu creat.

Dacă repetaţi funcţia **SALVARE FIŞIERE SERVICE** cu acelaşi nume de fişier, grupul salvat anterior al fişierelor de service va fi suprascris. Prin urmare, utilizaţi alt nume de fişier atunci când executaţi din nou funcţia.

Salvarea fişierelor de service

- Deschideţi fereastra de erori

- Apăsaţi tasta soft **FIŞIERE JURNAL**.

- Apăsaţi tasta soft **SALVARE FIŞIERE SERVICE**
- > Sistemul de control deschide o fereastră contextuală în care puteţi introduce un nume de fişier sau calea completă către fişierul de service

- Apăsați tasta soft **OK**
- > Sistemul de control salvează fişierul de service.

Închiderea ferestrei de erori

Pentru a închide din nou fereastra cu erori, procedaţi după cum urmează:

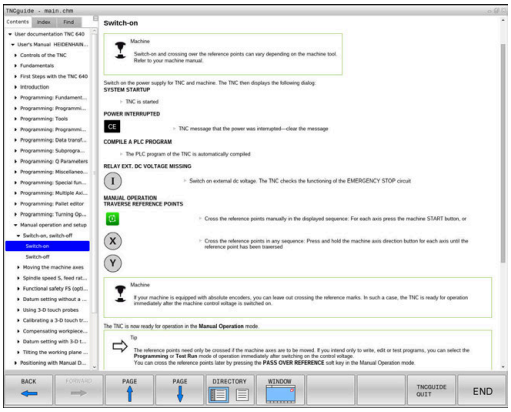
- Apăsaţi tasta soft **END**

- Alternativă: Apăsați tasta **ERR**
- > Sistemul de control închide fereastra de erori.

6.11 Sistemul de asistenţă TNCguide raportat la sistem

Utilizare

> Înainte de a putea utiliza TNCguide, trebuie să descărcaţi fişierele de asistenţă de pe pagina principală HEIDENHAIN
>
> **Mai multe informaţii:** "Descărcarea fişierelor de asistenţă curente", Pagina 222



Sistemul contextual de asistenţă **TNCguide** include documentaţia pentru utilizator în format HTML. TNCguide este apelat cu tasta **ASISTENŢĂ** şi sistemul de control afişează adesea imediat informaţiile specifice condiţiei din care a fost apelată asistenţa (apelarea contextuală). Chiar dacă editaţi un bloc NC şi apăsaţi tasta **ASISTENŢĂ**, sunteţi adus exact în locul din documentaţie care descrie funcţia corespunzătoare.

> Sistemul de control încearcă întotdeauna să pornească sistemul TNCguide în limba selectată ca limbă conversaţională. Dacă versiunea de limbă necesară nu este disponibilă, sistemul de control deschide automat versiunea în limba engleză.

În TNCguide sunt disponibile următoarele documentaţii pentru utilizator:

- Manualul utilizatorului pentru programarea Kllartext (**BHBKlartext.chm**)
- Manualul utilizatorului pentru programarea ISO (**BHBIso.chm**)
- Manualul utilizatorului pentru configurarea, testarea şi executarea programelor NC (**BHBoperate.chm**)
- Manualul utilizatorului pentru programarea ciclurilor de prelucrare (**BHBcycle.chm**)
- Manualul utilizatorului pentru programarea ciclurilor de măsurare pentru piese de prelucrat şi unelte (**BHBtchprobe.chm**)
- Manualul utilizatorului pentru aplicaţia TNCdiag, dacă este necesară (**TNCdiag.chm**)
- Lista cu toate mesajele de eroare (**errors.chm**)

În plus, este disponibil fişierul „carte” **main.chm**, care include conţinutul tuturor fişierelor CHM existente.

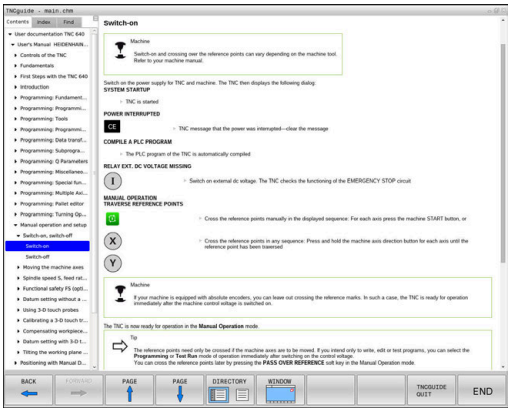
> Ca opţiune, producătorul maşinii poate îngloba documentaţii specifice maşinii în **TNCguide**. Aceste documente apar ca o carte separată în fişierul **main.chm**.

Lucrul cu TNCguide

Apelare TNCguide

Aveţi mai multe opţiuni pentru pornirea TNCguide:

- Utilizaţi tasta **HELP**.
- Mai întâi faceţi clic pe simbolul de asistenţă din partea din dreapta jos a ecranului, apoi faceţi clic pe tasta soft corespunzătoare
- Deschideţi un fişier de asistenţă (fişier .chm) prin gestionarul de fişiere. Sistemul de control poate deschide orice fişier .chm, chiar dacă acesta nu este salvat în memoria internă a sistemului de control



> Pe staţia de programare Windows, TNCguide este deschis în browserul standard definit la nivel intern.

Pentru multe dintre tastele soft, există un apel contextual prin care puteţi merge direct la descrierea funcţiei tastei soft. Această opţiune presupune utilizarea mouse-ului.

Procedaţi după cum urmează:

- ▶ Selectaţi rândul de taste soft ce conţine tasta soft dorită
- ▶ Faceţi clic cu mouse-ul pe simbolul asistenţă pe care sistemul de control îl afişează deasupra rândului de taste soft
- > Cursorul mouse-ului se transformă într-un semn de întrebare.
- ▶ Deplasaţi semnul de întrebare pe tasta soft pentru care doriţi o explicaţie
- > Sistemul de control deschide sistemul TNCguide. Dacă nu există niciun punct de introducere pentru tasta soft selectată, atunci sistemul de control deschide fişierul de înregistrare **main.chm**. Puteţi căuta explicaţia dorită utilizând căutarea de text complet sau funcţia de navigare.

Chiar dacă editaţi un bloc NC, asistenţa senzitivă la conţinut este disponibilă:

- ▶ Selectaţi orice bloc NC
- ▶ Selectaţi cuvântul dorit
- ▶ Apăsaţi tasta **HELP**.
- > Sistemul de control deschide sistemul de ajutor şi afişează o descriere a funcţiei active. Acest lucru nu se aplică diferitelor funcţii sau cicluri ale producătorului maşinii.

Navigarea în TNCguide

Cel mai uşor este să utilizaţi mouse-ul pentru a naviga în TNCguide. În partea stângă a ecranului apare un cuprins. Dacă faceţi clic pe triunghiul îndreptat spre dreapta deschideţi secţiunile subordonate, iar dacă faceţi clic pe intrarea respectivă deschideţi paginile individuale. Este utilizat la fel ca Windows Explorer.

Poziţiile textelor legate (referinţe indirecte) sunt afişate subliniat şi colorate în albastru. Dacă faceţi clic pe legătură, deschideţi pagina asociată acesteia.

Puteţi, de asemenea, să operaţi TNCguide cu ajutorul tastelor şi al tastelor soft. Tabelul următor conţine o prezentare generală a funcţiilor tastelor respective.

Tastă soft	Funcţie
↑ ↓	■ Când cuprinsul din stânga este activ: Selectaţi elementul de deasupra sau de sub acesta ■ Dacă fereastra text din partea dreaptă este activă: Deplasare pagină în jos sau în sus dacă textele sau graficele nu sunt afişate în întregime
→	■ Când cuprinsul din stânga este activ: Deschideţi cuprinsul ■ Dacă fereastra text din partea dreaptă este activă: Fără funcţie
←	■ Când cuprinsul din stânga este activ: Închideţi cuprinsul ■ Dacă fereastra text din partea dreaptă este activă: Fără funcţie
ENT	■ Când cuprinsul din stânga este activ: Utilizaţi tasta cursor pentru afişarea paginii selectate ■ Dacă fereastra text din partea dreaptă este activă: Dacă cursorul se află pe o legătură, mergeţi la pagina de destinaţie a legăturii
	■ Când cuprinsul din stânga este activ: Comutaţi fila între afişarea cuprinsului, afişarea indexului de subiecte şi funcţia căutare text integral şi comutarea în jumătatea din dreapta a ecranului ■ Dacă fereastra text din partea dreaptă este activă: Salt înapoi la fereastra din stânga
	■ Când cuprinsul din stânga este activ: Selectaţi elementul de deasupra sau de sub acesta ■ Dacă fereastra text din partea dreaptă este activă: Treceţi la legătura următoare
ÎNAPOI ←	Selectare ultima pagină afişată
ÎNAINTE →	Derulaţi paginile înainte dacă aţi utilizat funcţia **Selectare ultima pagină afişată**
PAGINĂ ↑	Deplasare în sus cu o pagină

Tastă soft	Funcţie
PAGINĂ	Deplasare în jos cu o pagină
DIRECTOR	Afişare sau ascundere cuprins
FEREASTRĂ	Comutare între afişaj ecran întreg şi afişaj redus. Cu afişajul redus puteţi vizualiza o parte din restul ferestrei sistemului de control
SCHIMBAŢI	Focalizarea este îndreptată spre interior, către aplicaţia sistemului de control, astfel încât să puteţi opera dispozitivul de control când TNCguide este deschis. Dacă ecranul întreg este activ, sistemul de control reduce automat dimensiunea ferestrei înainte de modificarea focalizării
END	Ieşire din TNCguide

Indexul de subiecte

Subiectele cele mai importante din manual sunt enumerate în indexul de subiecte (fila **Index**). Le puteţi selecta direct cu ajutorul mouse-ului sau din tastele cu săgeţi.

Partea stângă este activă.

- Selectaţi fila **Index**
- Utilizaţi tastele cu săgeţi sau mouse-ul pentru a selecta cuvântul cheie dorit

Alternativă:

- Introduceţi primele câteva caractere
> Sistemul de control sincronizează indexul de subiecte şi creează o listă în care puteţi găsi cu mai multă uşurinţă subiectul.
- Utilizaţi tasta **ENT** pentru a apela informaţiile despre cuvântul cheie selectat

Căutarea textului integral

În fila **Căut.**, puteți căuta un cuvânt anume în întregul TNCguide. Partea stângă este activă.

- Selectați fila **Căut.**
- Activaţi câmpul de introducere **Căutare:**
- Introduceţi cuvântul de căutat
- Apăsaţi tasta **ENT**
> Sistemul de control afişează toate sursele ce conţin cuvântul.
- Utilizaţi tastele săgeţi pentru a naviga la sursa dorită
- Apăsaţi tasta **ENT** pentru a vă deplasa la sursa selectată

Căutarea de text integral funcţionează numai pentru cuvinte individuale.

Dacă activaţi funcţia **Căutare numai în titluri**, sistemul de control caută numai în titluri şi ignoră corpul textului. Pentru a activa funcţia, utilizaţi mouse-ul sau selectaţi-o şi apoi apăsaţi pe bara de spaţiu pentru confirmare.

Descărcarea fişierelor de asistenţă curente

Veţi găsi fişierele de asistenţă pentru software-ul sistemului de control pe pagina web principală HEIDENHAIN:
http://content.heidenhain.de/doku/tnc_guide/html/en/index.html

Navigaţi la fişierul de asistenţă corespunzător după cum urmează:

- Sisteme de control TNC
- Seria, de ex., TNC 600
- Numărul software NC dorit, de ex.TNC 640 (34059x-10)
- Selectaţi versiunea de limbă dorită din tabelul **Asistenţă on-line TNCguide**
- Descărcaţi fişierul ZIP
- Extrageţi fişierul ZIP
- Mutaţi fişierele CHM extrase în directorul **TNC:\tncguide\en** sau în subdirectorul cu limba corespunzătoare de pe sistemul de control

> Când utilizaţi **TNCremo** pentru a transfera fişierele .chm la sistemul de control, selectaţi modul binar pentru fişiere cu extensia **.chm**.

Limbă	Director TNC
Germană	**TNC:\tncguide\de**
Engleză	**TNC:\tncguide\en**
Cehă	**TNC:\tncguide\cs**
Franceză	**TNC:\tncguide\fr**
Italiană	**TNC:\tncguide\it**
Spaniolă	**TNC:\tncguide\es**
Portugheză	**TNC:\tncguide\pt**
Suedeză	**TNC:\tncguide\sv**
Daneză	**TNC:\tncguide\da**
Finlandeză	**TNC:\tncguide\fi**
Olandeză	**TNC:\tncguide\nl**
Polonă	**TNC:\tncguide\pl**
Maghiară	**TNC:\tncguide\hu**
Rusă	**TNC:\tncguide\ru**
Chineză (simplificată)	**TNC:\tncguide\zh**
Chineză (tradiţională)	**TNC:\tncguide\zh-tw**
Slovenă	**TNC:\tncguide\sl**
Norvegiană	**TNC:\tncguide\no**
Slovacă	**TNC:\tncguide\sk**
Coreeană	**TNC:\tncguide\kr**
Turcă	**TNC:\tncguide\tr**
Română	**TNC:\tncguide\ro**

7

Funcţii auxiliare

7.1 Introducerea funcţiilor auxiliare M şi STOP

Elementelor de bază

Cu funcţiile auxiliare ale sistemului de control—numite şi funcţii M—puteţi afecta:

- rularea programului, de ex. o întrerupere a programului
- funcţiile maşinii, cum ar fi comutarea pornit/oprit a rotaţiei broşei şi a furnizării de agent de răcire
- Comportamentul pe traseu al sculei

Puteţi introduce până la patru funcţii M (auxiliare) la capătul unui bloc de poziţionare sau într-un bloc NC separat. Sistemul de control afişează următoarea întrebare de dialog: **Funcţie auxiliară M ?**

Introduceți de regulă numai numărul funcției auxiliare în dialogul de programare. Cu unele funcții auxiliare, caseta de dialog este extinsă, astfel încât să puteți introduce parametrii necesari pentru această funcție.

În modurile **Operare manuală** și **Roată de mână electronică**, funcțiile M sunt introduse cu tasta soft **M**.

Eficienţa funcţiilor auxiliare

Reţineţi că unele funcţii M sunt aplicate la începutul unui bloc de poziţionare, iar altele la sfârşit, indiferent de poziţia lor în blocul NC.

Funcţiile auxiliare devin active în blocul NC în care sunt apelate.

Unele funcţii auxiliare sunt active numai în blocul NC în care sunt programate Dacă funcţia auxiliară este activă numai în blocul respectiv, fie trebuie să o anulaţi în blocul NC următor cu o altă funcţie M, fie va fi anulată automat de sistemul de control la încheierea programului.

> Dacă mai multe funcţii M au fost programate într-un singur bloc NC, secvenţa de executare este după cum urmează:
> - Funcţiile M care intră în vigoare la începutul blocului sunt executate înaintea celor care intră în vigoare la sfârşitul blocului
> - Dacă toate funcţiile M intră în vigoare la începutul sau la sfârşitul blocului, execuţia are loc în ordinea programată

Introducerea unei funcţii auxiliare într-un bloc STOP

Dacă programaţi un bloc **STOP**, rularea programului sau rularea de testare este întreruptă la acel bloc, de exemplu pentru inspecţia sculei. Puteţi, de asemenea, să introduceţi o funcţie M (auxiliară) într-un bloc **STOP**:

STOP

- Pentru a programa o întrerupere a rulării programului, apăsaţi tasta **STOP**
- Introduceți o funcție auxiliară **M** dacă este necesar

Exemplu

```
N87 G38*
```

7.2 Funcţii auxiliare pentru verificarea rulării programului, a broşei şi a lichidului de răcire

Prezentare generală

Consultaţi manualul maşinii.
Producătorul maşinii poate să influenţeze comportamentul funcţiilor auxiliare descrise mai jos.

M	Efect	Valabil pentru bloc	Pornire	Terminare
M0	OPRIRE program OPRIRE broşă			■
M1	OPRIRE program opţional OPRIRE broşă, dacă este necesar Agent de răcire OPRIT, dacă este necesar (nu este activă în timpul Rulării testului, funcţie determinată de producătorul maşinii unelte)			■
M2	STOP rulare program STOP broşă STOP lichid de răcire Salt de revenire la blocul 1 Ştergere afişaj de stare Domeniul funcţional depinde de parametrul maşinii **resetAt** (nr. 100901)			■
M3	Broşă PORNITĂ în sens orar		■	
M4	Broşă PORNITĂ în sens antiorar		■	
M5	OPRIRE broşă			■
M6	Schimbare sculă OPRIRE broşă OPRIRE program			■

Deoarece această funcție variază în funcție de producătorul mașinii-unealtă, HEIDENHAIN recomandă să utilizați funcția **TOOL CALL** pentru schimbarea sculelor.

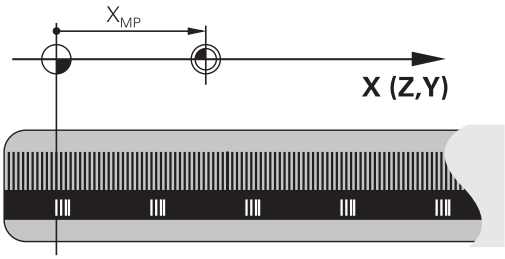
M8	Agent de răcire PORNIT		■	
M9	Agent de răcire OPRIT			■
M13	Broşă PORNITĂ în sens orar Agent de răcire PORNIT		■	
M14	Broşă PORNITĂ în sens antiorar Agent de răcire PORNIT		■	
M30	La fel ca M2			■

7.3 Funcţii auxiliare pentru introducerea coordonatelor

Programarea coordonatelor cu referinţe ale maşinii: M91/M92

Scalarea decalării originii

Pe scală, un marcaj de referinţă indică poziţia originii scalei.



Originea maşinii

Originea maşinii este necesară pentru următoarele operaţii:

- Definirea limitelor de avans transversal ale axei (comutatoare limitare software)
- Apropierea de puncte cu referințe ale mașinii (cum ar fi pozițiile de schimbare a sculelor)
- Setarea unei presetări a piesei de prelucrat

Distanța pe fiecare axă de la originea scalei la originea mașinii este definită de producătorul mașinii într-un parametru al mașinii.

Comportamentul standard

Sistemul de control raportează coordonatele la originea piesei de lucru.

Informații suplimentare: Manualul utilizatorului pentru **configurarea, testarea și executarea programelor NC**

Comportamentul cu M91—Origine mașină

Dacă doriţi ca toate coordonatele dintr-un bloc de poziţionare să se bazeze pe originea maşinii, introduceţi M91 în aceste blocuri NC.

> Dacă programaţi coordonate incrementale într-un bloc M91, introduceţi-le respectând ultima poziţie M91 programată. Dacă nu există nicio poziţie M91 programată în blocul activ NC, introduceţi coordonatele respectând poziţia curentă a sculei.

Valorile coordonatelor de pe ecranul sistemului de control sunt afișate respectând originea mașinii. Comutați afișarea coordonatelor din afișajul de stare la REF.

Informații suplimentare: Manualul utilizatorului pentru **configurarea, testarea și executarea programelor NC**

Comportamentul cu M92 – Punct de referinţă suplimentar al maşinii

Consultaţi manualul maşinii.

Pe lângă presetarea maşinii, producătorul maşinii-unelte poate defini şi o poziţie suplimentară, dependentă de maşină, ca punct de referinţă al maşinii.

Pentru fiecare axă, producătorul maşinii-unelte defineşte distanţa dintre punctul de referinţă al maşinii şi originea maşinii.

Dacă doriţi ca toate coordonatele din blocuri de poziţionare să se bazeze pe presetarea maşinii, introduceţi M92 în aceste blocuri NC.

Compensarea razei rămâne aceeaşi în blocurile programate cu **M91** sau **M92**. Lungimea sculei **nu** va fi luată în considerare.

Efect

Funcţiile M91 şi M92 sunt active numai în blocurile în care sunt programate.

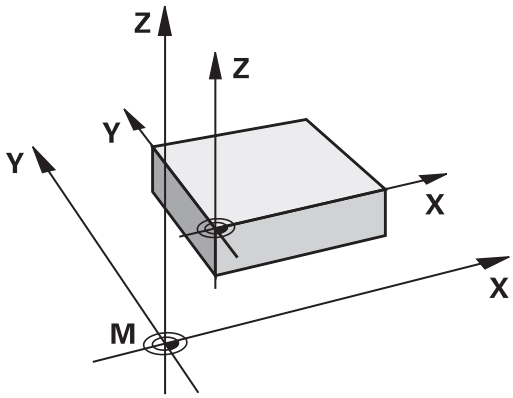
M91 şi M92 devin active la începutul blocului.

Presetarea piesei de prelucrat

Dacă doriţi ca referinţele coordonatelor să fie făcute întotdeauna la originea maşinii, puteţi bloca setarea presetării pentru una sau mai multe axe.

Dacă presetarea este dezactivată pentru toate axele, sistemul de control nu va mai afişa tasta soft **DATĂ SET** în modul **Operare manuală**.

Ilustraţia prezintă sisteme de coordonate cu originea maşinii şi originea piesei de prelucrat.



M91/M92 în modul Rulare test

Pentru a putea simula grafic deplasările M91/M92, trebuie să activaţi monitorizarea spaţiului de lucru şi să afişaţi piesa brută de prelucrat cu referire la presetarea definită.

Informații suplimentare: Manualul utilizatorului pentru **configurarea, testarea și executarea programelor NC**

Deplasarea pe poziţii într-un sistem de coordonate neînclinat cu un plan de lucru înclinat: M130

Comportament standard cu un plan de lucru înclinat

Sistemul de control ia ca referinţă coordonatele din blocurile de poziţionare în sistemul de coordonate al planului de lucru înclinat.

Mai multe informaţii: "Sistemul de coordonate al planului de lucru WPL-CS", Pagina 87

Comportament cu M130

În ciuda unui plan de lucru înclinat activ, sistemul de control plasează referinţele coordonatelor din blocurile în linie dreaptă în sistemul de coordonate neînclinat.

M130 ignoră numai funcţia **Tilt the working plane**, dar ia în considerare transformările active înainte şi după înclinare. Aceasta înseamnă că, la calcularea poziţiei, sistemul de control ia în considerare unghiurile axei pentru axele rotative care nu se află în poziţia zero.

Mai multe informaţii: "Sistemul de coordonate de introducere I-CS", Pagina 89

ANUNŢ

Pericol de coliziune!

Funcţia **M130** este valabilă numai în ceea ce priveşte blocurile. Sistemul de control execută din nou operaţiile succesive ale maşinii din sistemul de coordonate al planului de lucru înclinat. Pericol de coliziune în timpul prelucrării!

- Verificaţi secvenţa şi poziţiile cu ajutorul unei simulări grafice

Note de programare

- Funcţia **M130** este permisă numai dacă funcţia **Tilt the working plane** este activă.
- Dacă funcţia **M130** este combinată cu un apel de ciclu, sistemul de control va întrerupe prelucrarea cu un mesaj de eroare.

Efect

M130 funcţionează în sensul blocurilor, în blocurile de linii drepte fără compensare a razei sculei.

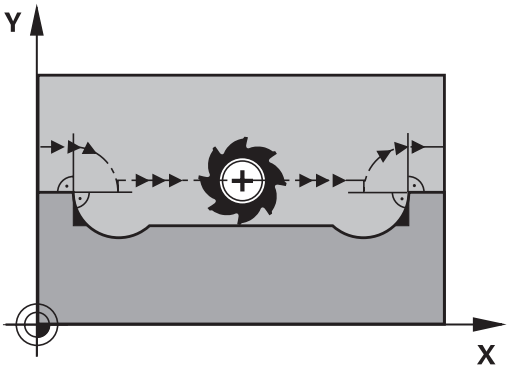
7.4 Funcţii auxiliare pentru comportarea pe traseu

Prelucrare în paşi mici de contur: M97

Comportamentul standard

Sistemul de control introduce un arc de tranziţie la colţurile exterioare. Pentru paşii de contur foarte mici, scula va deteriora conturul.

În astfel de cazuri, sistemul de control întrerupe rularea programului şi generează mesajul de eroare **Raza sculei prea mare**.

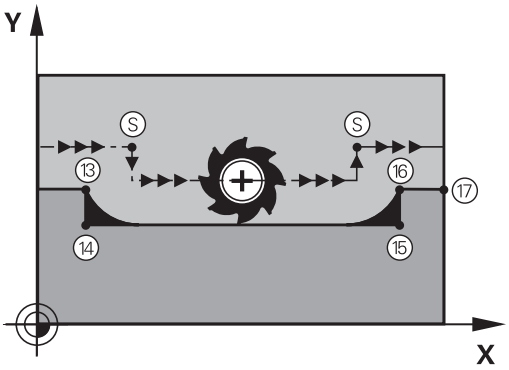


Comportament cu M97

Sistemul de control determină o intersecţie de trasee pentru elementele de contur—cum ar fi colţurile interioare—şi deplasează scula peste acest punct.

Programaţi **M97** în acelaşi bloc NC cu colţul exterior.

> HEIDENHAIN recomandă aici utilizarea funcţiei mult mai puternice **M120 LA** în locul funcţiei **M97**. **Mai multe informaţii:** "Precalcularea contururilor compensate la nivel de rază (ANTICIPARE): M120 ", Pagina 234



Efect

M97 este aplicată numai în blocul NC în care **M97** este programată.

> Sistemul de control nu finalizează complet colţul când acesta este prelucrat cu **M97**. Puteţi prelucra din nou conturul cu o sculă mai mică.

Exemplu

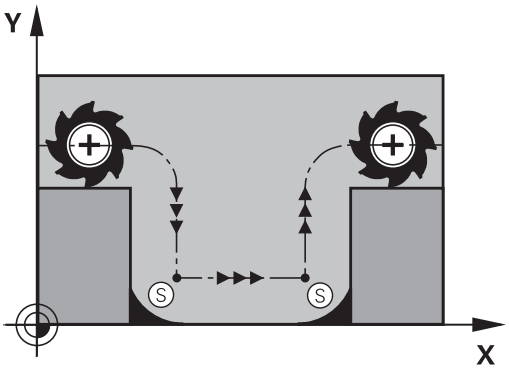
N50 G99 G01 ... R+20*	Raza mare a sculei
...	
N130 X ... Y ... F ... M97*	Deplasarea la punctul de contur 13
N140 G91 Y-0.5 ... F ...*	Prelucrarea pasului de contur mic 13 - 14
N150 X+100 ...*	Deplasarea la punctul de contur 15
N160 Y+0.5 ... F ... M97*	Prelucrarea pasului de contur mic 15 - 16
N170 G90 X ... Y ... *	Deplasarea la punctul de contur 17

Prelucrarea colţurilor de contururi deschise: M98

Comportamentul standard

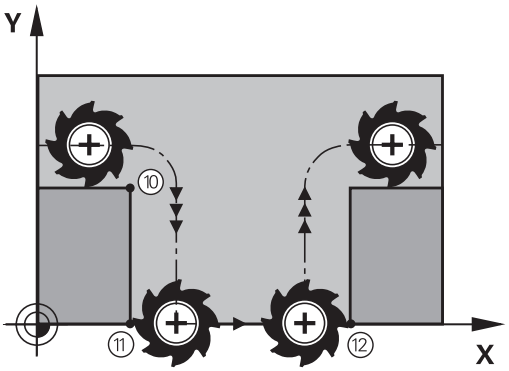
Sistemul de control calculează intersecţiile traseelor cuţitului la colţurile interioare şi deplasează scula în noua direcţie la respectivele puncte.

Dacă un contur este deschis la colţuri, aceasta va cauza o prelucrare incompletă.



Comportament cu M98

Cu funcţia auxiliară **M98**, sistemul de control suspendă temporar compensarea razei pentru a se asigura că ambele colţuri sunt prelucrate complet:



Efect

M98 este aplicată numai în blocurile NC în care este programată **M98**.

M98 devine activă la sfârşitul blocului.

Exemplu: Deplasare la punctele de contur 10, 11 şi 12 succesiv

```
N100 G01  G41 X ...  Y ... F ...*
N110 X ...  G91 Y ...  M98*
N120 X+ ...*
```

Factor de viteză de avans pentru mişcări de pătrundere: M103

Comportamentul standard

Sistemul de control deplasează scula la viteza de avans cel mai recent programată, indiferent de direcţia de avans transversal.

Comportament cu M103

Sistemul de control reduce viteza de avans când scula se deplasează în direcţia negativă a axei sculei. Viteza de avans la pătrundere FZMAX este calculată cu viteza de avans cel mai recent programată FPROG şi un factor F%:

FZMAX = FPROG x F%

Programarea M103

Dacă programaţi **M103** într-un bloc de poziţionare, sistemul de control continuă dialogul solicitându-vă factorul F.

Efect

M103 devine activă la începutul blocului.
Anulare **M103**: Programaţi din nou **M103** fără factor.

> **M103** este, de asemenea, aplicată într-un sistem de coordonate al planului de lucru înclinat activ. Reducerea vitezei de avans se aplică atunci în direcţia negativă la deplasarea axei **înclinate** a sculei.

Exemplu

Viteza de avans la pătrundere trebuie să reprezinte 20% din viteza de avans în plan.

...	Viteza de avans actuală la conturare (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

Viteză de avans în milimetri pe rotaţie a broşei: M136

Comportamentul standard

Sistemul de control deplasează scula la viteza de avans programată F în mm/min în programul NC

Comportament cu M136

> **i** În programele NC bazate pe unităţi în inch, **M136** nu este permisă în combinaţie cu noua viteză de avans alternată **FU**.
>
> Nu este permisă manevrarea broşei când este activă **M136**.
>
> Nu se poate combina **M136** cu o oprire orientată a broşei. Sistemul de control nu poate calcula viteza de avans deoarece broşa nu se roteşte în timpul opririi orientate a broşei.

Cu **M136**, sistemul de control nu deplasează scula în mm/min, ci la viteza de avans programată F în milimetri per rotaţie broşă, programată în programul NC. Dacă modificaţi viteza broşei utilizând potenţiometrul, sistemul de control modifică corespunzător viteza de avans.

Efect

M136 devine activă la începutul blocului.

Puteţi anula **M136** programând **M137**.

Viteza de avans pentru arce de cerc: M109/M110/M111

Comportamentul standard

Sistemul de control aplică viteza de avans programată la traseul centrului sculei.

Comportament pentru arce de cerc cu M109

Pentru prelucrarea arcelor de cerc interioare şi interioare, sistemul de control menţine constantă viteza de avans a muchiei aşchietoare.

ANUNŢ

Atenţie: Pericol pentru sculă şi pentru piesa de prelucrat!

Dacă este activă funcţia **M109**, sistemul de control ar putea creşte considerabil viteza de avans la prelucrarea colţurilor exterioare foarte mici (unghiuri ascuţite). Există riscul de rupere a sculei sau de deteriorare a piesei de prelucrat în timpul prelucrării.

- Nu utilizaţi **M109** pentru prelucrarea colţurilor exterioare foarte mici (unghiuri ascuţite)

Comportament pentru arce de cerc cu M110

Cu arcele de cerc, sistemul de control menţine constantă viteza de avans pentru operaţiile de prelucrare de interior. Viteza de avans nu va fi reglată pentru prelucrarea exterioară a arcelor de cerc.

> Dacă programaţi **M109** sau **M110** cu un număr > 200 înainte de a apela un ciclu de prelucrare, viteza de avans ajustată este de asemenea aplicată la arcele de cerc cu aceste cicluri de prelucrare. Starea iniţială este restaurată după încheierea sau anularea unui ciclu de prelucrare.

Efect

M109 şi **M110** devin active la începutul blocului. **M109** şi **M110** pot fi anulate cu **M111**.

Precalcularea contururilor compensate la nivel de rază (ANTICIPARE): M120

Comportamentul standard

Dacă raza sculei este mai mare decât pasul de contur care trebuie prelucrat cu compensarea razei, sistemul de control întrerupe rularea programului şi generează un mesaj de eroare. **M97** blochează mesajul de eroare, dar aceasta va cauza marcaje de temporizare şi, de asemenea, va deplasa colţul.

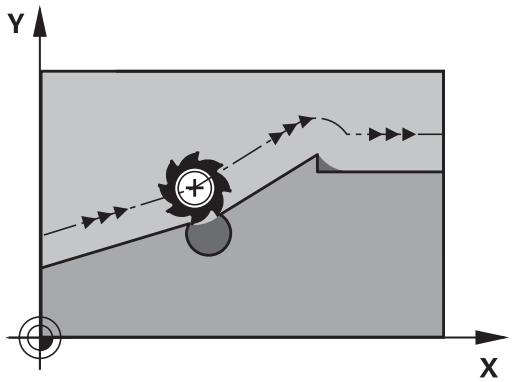
Mai multe informaţii: "Prelucrare în paşi mici de contur: M97", Pagina 229

Sistemul de control ar putea deteriora conturul în caz de subtăieri.

Comportament cu M120

Sistemul de control verifică contururile cu rază compensată pentru degajări şi intersecţiile de traseu şi calculează traseul sculei în avans, din blocul NC curent. Porţiunile de contur care ar putea fi deteriorate de sculă nu sunt prelucrate (porţiunile întunecate din ilustraţie). Puteţi, de asemenea, să utilizaţi **M120** pentru a calcula compensarea razei sculei pentru date digitalizate sau obţinute de la un sistem de programare extern. Aceasta înseamnă că puteţi compensa abaterile de la raza teoretică a sculei.

Numărul de blocuri NC (max. 99) de calculat în avans, pot fi definite cu **LA** (**L**ook **A**head) în urma **M120**. Reţineţi că, odată cu numărul de blocuri NC alese, creşte şi timpul de procesare a blocurilor.



Introducere

Dacă definiţi **M120** într-un bloc de poziţionare, sistemul de control continuă dialogul şi vă solicită numărul de blocuri NC**LA** de calculat în avans.

Efect

Programaţi funcţia **M120** într-un bloc NC care conţine, de asemenea, o compensare a razei **G41** sau **G42**. În acest fel, puteți obține o programare coerentă, care rezultă în programe structurate în mod clar. Puteţi dezactiva funcţia **M120** cu următoarea sintaxă NC:

- **G40**
- **M120 LA0**
- **M120** fără **LA**
- **%**
- Ciclul **G80** sau funcțiile **PLAN**

M120 se activează la începutul blocului şi rămâne activă după ciclurile de frezare .

Restricții

- După o oprire externă sau internă, trebuie să utilizaţi o scanare de bloc pentru a putea să vă apropiaţi din nou de contur. Înainte de a începe scanarea unui bloc, trebuie să anulaţi **M120**; în caz contrar, sistemul de control va emite un mesaj de eroare.
- Dacă doriţi să vă apropiaţi de contur pe un traseu tangenţial, trebuie să utilizaţi funcţia **APPR LCT**. Blocul NC cu **APPR LCT** trebuie să conţină numai coordonatele planului de lucru.
- Dacă doriţi să vă îndepărtaţi de contur pe un traseu tangenţial, trebuie să utilizaţi funcţia **DEP LCT**. Blocul NC cu **DEP LCT** trebuie să conţină numai coordonatele planului de lucru.
- Înainte de a utiliza funcţiile de mai jos, trebuie să anulaţi **M120** şi compensarea razei:
  - Ciclul **G62 TOLERANTA**
  - Ciclul **G80 PLAN DE LUCRU**
  - Funcţia **PLAN**
  - **M114**
  - **M128**

Suprapunerea poziţionării cu roata de mână în timpul execuţiei programului: M118

Comportamentul standard

Consultaţi manualul maşinii.
Constructorul maşinii-unelte trebuie să fi pregătit sistemul de control pentru această funcţie.

În modurile operare Rulare program, sistemul de control deplasează scula după cum este definit în programul NC.

Comportament cu M118

M118 permite corecţii manuale cu roata de mână în timpul rulării programului. În acest scop, programaţi **M118** şi introduceţi o valoare specifică axei (axă liniară sau rotativă).

Funcţia **M118** de suprapunere a poziţionării roţii de mână, în combinaţie cu funcţia **Dynamic Collision Monitoring (DCM)**, poate fi utilizată numai în starea oprită.
Pentru a utiliza **M118** fără limitări, trebuie să deselectaţi funcţia **Dynamic Collision Monitoring (DCM)** cu tasta soft din meniu, fie activând un model cinematic fără obiecte de coliziune (CMO).

Introducere

Dacă introduceţi **M118** într-un bloc de poziţionare, sistemul de control continuă dialogul pentru blocul respectiv solicitându-vă valorile specifice axei. Utilizaţi tastele portocalii sau tastatura alfabetică pentru a introduce coordonatele.

Efect

Pentru a anula poziționarea roții de mână, programați **M118** încă o dată, fără a coordona introducerea sau oprirea programului NC cu **M30/M2**.

În cazul în care programul este abandonat, poziționarea roții de mână va fi de asemenea anulată.

M118 devine activă la începutul blocului.

Exemplu

Pentru a putea utiliza roata de mână în timpul rulării programului, pentru a deplasa scula în planul de lucru X/Y cu ±1 mm şi în axa rotativă B cu ±5° de la valoarea programată:

```
N250 G01  G41 X+0  Y+38.5 F125  M118 X1  Y1 B5*
```

Când sunt programate într-un program NC, **M118** este întotdeauna activă în sistemul de coordonate ale mașinii.

Dacă opţiunea Setări globale de program (opţiunea 44) este activă, **Suprapunere roată de mână** este activă în ultimul sistem de coordonate selectat. Sistemul de coordonate activ pentru Suprapunere roată de mână este afişat în fila **POS HR** din afişajul de stare suplimentar.

Fila **POS HR** indică, de asemenea, dacă **Valoare max.** a fost definită prin **M118** sau prin setările globale de program.

Informații suplimentare: Manualul utilizatorului pentru **configurarea, testarea și executarea programelor NC**

Funcţia **Suprapunere roată de mână** este, de asemenea, activă în modul de operare **Poziţ. cu introd. manuală date**!

Axa virtuală a sculei (VT) (Opțiunea 44)

Consultaţi manualul maşinii.

Constructorul maşinii-unelte trebuie să fi pregătit sistemul de control pentru această funcţie.

Cu ajutorul axei virtuale a sculei, puteţi, de asemenea, avansa transversal în direcţia roţii de mână a unei scule înclinate la o maşină cu capete pivotante. Pentru a vă deplasa transversal pe direcţia axei virtuale a sculei, selectaţi axa **VT** pe afişajul roţii de mână.

Informații suplimentare: Manualul utilizatorului pentru **configurarea, testarea și executarea programelor NC**

Cu o roată de mână HR 5xx, puteți selecta axa virtuală direct cu tasta portocalie a axei **VI**, dacă este necesar.

Împreună cu funcţia **M118**, este de asemenea posibil să efectuaţi suprapunerea roţii de mână pe direcţia sculei rotative active în prezent. În acest scop, programaţi cel puţin axa broşei cu intervalul permis al acesteia de traversare în funcţia **M118** (de ex. **M118 Z5**) şi selectaţi axa **VT** pe roata de mână.

Retragerea de la contur în direcţia axei sculei: M140

Comportamentul standard

În modurile de operare **Rul. program bloc unic** şi **Rul. program secv. integr.**, sistemul de control deplasează scula conform definiţiei din programul NC.

Comportament cu M140

Cu **M140 MB** (deplasare înapoi), puteţi retrage scula din contur cu o distanţă programabilă în direcţia axei sculei.

ANUNŢ

Pericol de coliziune!

Producătorul maşinii-unelte are diverse opţiuni pentru configurarea funcţiei **Dynamic Collision Monitoring (DCM)**. În funcţie de maşină, programul NC va fi continuat fără un mesaj de eroare, în ciuda unei coliziuni detectate, dar scula va fi oprită în ultima poziţie fără coliziune. Dacă programul NC activează o nouă poziţie fără coliziune, sistemul de control reia operaţia de prelucrare şi poziţionează scula în poziţia respectivă. Această configuraţie a funcţiei **Dynamic Collision Monitoring (DCM)**are drept rezultat mişcări care nu sunt definite în program. **Acest proces are loc indiferent dacă monitorizarea coliziunilor este activă sau inactivă.** Există pericol de coliziune în timpul acestor mişcări!

- Consultaţi manualul maşinii.
- Verificaţi comportamentul maşinii.

Introducere

Dacă introduceţi **M140** într-un bloc de poziţionare, sistemul de control continuă dialogul şi vă solicită traseul pe care trebuie să îl utilizeze scula pentru retragerea din contur. Introduceţi traseul dorit pe care să îl urmeze scula la retragerea din contur, sau apăsaţi tasta soft **MB MAX** pentru a vă deplasa la limita intervalului de parcurgere.

> În parametrul opțional al mașinii **moveBack** (nr. 200903), producătorul mașinii unealtă definește cât de departe înainte de un comutator de limitare sau obiect de coliziune trebuie să se termine o mișcare de retragere **MB MAX**.

Mai mult, puteţi programa viteza de avans la care scula va traversa traseul introdus. Dacă nu introduceţi o viteză de avans, sistemul de control va deplasa scula de-a lungul traseului introdus cu avans transversal rapid.

Efect

M140 este aplicată numai în blocul NC în care este programată.

M140 devine activă la începutul blocului.

Exemplu

Blocul NC 250: Retrageţi scula cu 50 mm de la contur

Blocul NC 251: Deplasaţi scula la limita intervalului de traversare

```
N250 G01  X+0 Y+38.5  F125 M140  MB50*
N251 G01  X+0 Y+38.5  F125 M140  MB MAX*
```

M140 este valabilă şi dacă funcţia **Înclinare plan de lucru** este activă. Pentru maşini cu capete pivotante, sistemul de control deplasează scula în sistemul de coordonate înclinat.

Cu **M140 MB MAX** puteţi să retrageţi numai în direcţie pozitivă.

Definiţi de fiecare dată o apelare de sculă cu axa sculei înainte de executarea **M140**; în caz contrar, direcţia de avans transversal nu este definită

ANUNŢ

Pericol de coliziune!

Dacă utilizaţi funcţia **M118** pentru a modifica poziţia unei axe rotative cu roata de mână şi apoi executaţi funcţia **M140**, sistemul de control ignoră valorile suprapuse cu mişcarea de retragere. Aceasta are drept rezultat mişcări nedorite şi imprevizibile, în special la utilizarea maşinilor cu axe de rotaţie a capului. Există pericolul de coliziune în timpul acestor mişcări de compensare!

- Nu combinaţi **M118** cu **M140** când utilizaţi maşini cu axe de rotaţie ale capului.

Oprirea monitorizării palpatorului: M141

Comportamentul standard

Dacă tija este deviată, sistemul de control generează un mesaj de eroare, atenţionându-vă asupra dorinţei de a deplasa o axă a maşinii.

Comportament cu M141

Sistemul de control deplasează axele maşinii chiar dacă palpatorul este deviat. Această funcţie este necesară dacă doriţi să scrieţi propriul ciclu de măsurare , pentru a retrage palpatorul printr-un bloc de poziţionare după ce a fost deviat.

ANUNŢ

Pericol de coliziune!

Funcţia **M141** suprimă mesajul de eroare corespondent dacă este deviată tija. Sistemul de control nu execută o verificare automată a coliziunii cu tija. Din cauza acestui comportament, trebuie să verificaţi dacă palpatorul se poate retrage în siguranţă. Există un risc de coliziune dacă selectaţi direcţia greşită pentru retragere.

- Testați cu atenție programul NC sau secțiunea de program în modul de funcționare **Rulare program, bloc unic**

M141 funcţionează numai pentru deplasări cu blocuri liniare.

Efect

M141 este aplicată numai în blocul NC în care este programată **M141**.

M141 devine activă la începutul blocului.

Ștergere rotație de bază: M143

Comportamentul standard

Rotația de bază este aplicată până la resetare sau suprascriere cu o nouă valoare.

Comportament cu M143

Sistemul de control șterge o rotație de bază din programul NC.

Funcţia **M143** nu este permisă în cazul pornirii la mijlocul programului.

Efect

M143 este aplicată numai din blocul NC în care este programată.

M143 devine activă la începutul blocului.

M143 şterge datele din coloanele **SPA**, **SPB** şi **SPC** din tabelul de presetări. Atunci când rândul corespunzător este reactivat, rotaţia de bază este **0** pe toate coloanele.

Retragerea automată a sculei din contur la o oprire NC: M148

Comportamentul standard

În cazul unei opriri NC, sistemul de control opreşte toate mişcările de deplasare. Scula se opreşte din mişcare la punctul de întrerupere.

Comportament cu M148

Consultaţi manualul maşinii.

Această funcţie trebuie să fie configurată şi activată de către producătorul maşinii-unelte.

În parametrul maşinii, **CfgLiftOff** (nr. 201400), producătorul maşinii-unelte defineşte traseul pe care urmează să îl traverseze sistemul de control pentru o comandă **LIFTOFF**. De asemenea, puteţi utiliza parametrul maşinii, **CfgLiftOff**, pentru a dezactiva funcţia.

Setaţi parametrul **Y** din coloana **LIFTOFF** a tabelului de scule pentru scula activă. Sistemul de control retrage apoi scula de la contur cu max. 2 mm pe direcţia axei sculei.

Informații suplimentare: Manualul utilizatorului pentru **configurarea, testarea și executarea programelor NC**

LIFTOFF devine valabilă în următoarele situaţii:

- O oprire NC declanşată de dvs.
- O oprire NC declanşată de software, de ex. dacă a apărut o eroare în sistemul de acţionare
- Când apare o întrerupere la alimentare

Efect

M148 este aplicată până este dezactivată cu **M149**.

M148 devine activă la începutul blocului, **M149**, la sfârşitul blocului.

Rotunjirea colţurilor: M197

Comportamentul standard

Cu compensarea razei activă , sistemul de control introduce automat un arc de tranziţie la colţurile exterioare. Aceasta poate duce la rotunjirea muchiei respective.

Comportament cu M197

Cu funcţia **M197**, conturul de la colţ este extins tangenţial, ulterior fiind inserat un arc de tranziţie mai mic. Când programaţi funcţia **M197** şi apăsaţi pe tasta **ENT**, sistemul de control deschide câmpul de introducere **DL**. În **DL**, definiţi lungimea cu care sistemul de control prelungeşte elementele conturului. Cu **M197**, raza colţului este redusă, colţul se rotunjeşte mai puţin, iar mişcarea de avans transversal este încă lină.

Efect

Funcţia **M197** este operaţională la nivel de blocuri şi numai la colţurile exterioare.

Exemplu

```
G01 X... Y... RL M197 DL0.876*
```

8

Subprogramele şi repetiţiile de secţiuni de program

8.1 Etichetarea repetiţiilor de subprograme şi de secţiuni de programe

Repetiţiile de subprograme şi de secţiuni de programe vă permit să programaţi o secvenţă de prelucrare o dată, apoi s-o rulaţi cât de des este nevoie.

Etichetă

Începuturile subprogramelor şi secţiunilor de program repetate din programele NC sunt marcate cu etichete **(G98 L)**.

O ETICHETĂ conține un număr cuprins între 1 și 65535 sau un nume pe care îl puteți defini. Fiecare număr sau nume de ETICHETĂ poate fi setat numai o dată în programul NC și este setat cu tasta **SETARE ETICHETĂ** sau introducând **G98**. Numărul de nume de etichete pe care le puteți introduce este limitat numai de memoria internă.

> Nu utilizaţi de mai multe ori un nume sau un număr de etichetă!

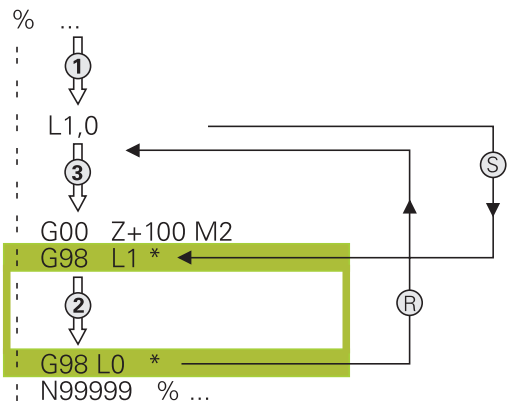
Eticheta 0 (**G98 L0**) este utilizată exclusiv pentru a marca sfârşitul unui subprogram şi, aşadar, poate fi utilizată oricât de des doriţi.

> Înainte de a vă crea programul NC, comparați tehnicile de programare pentru repetarea secțiunii de program și subprogram folosind așa-numitele decizii dacă-atunci.
>
> Astfel, puteți evita posibilele neînțelegeri și erori de programare.
>
> **Mai multe informaţii:** "Decizii dacă-atunci cu parametri Q", Pagina 274

8.2 Subprograme

Secvenţa de operare

1 Sistemul de control execută programul NC până la blocul în care este apelat un subprogram cu **Ln,0**
2 Apoi, subprogramul este executat până când la sfârşitul de subprogram **G98 L0**
3 Sistemul de control reia apoi programul NC din blocul NC de după apelarea subprogramului **Ln,0**



Note de programare

- Un program principal poate conţine orice număr de subprograme
- Puteţi apela subprograme în orice ordine şi cât de des doriţi
- Un subprogram nu se poate autoapela
- Scrieţi subprograme după blocul NC cu M2 sau M30
- Dacă subprogramele sunt localizate în programul NC înaintea blocului NC cu M2 sau M30, acestea vor fi executate cel puţin o dată, chiar dacă nu sunt apelate

Programarea subprogramului

LBL SET

- Pentru a marca începutul: Apăsaţi tasta **SETARE ETICHETĂ**
- Introduceţi numărul subprogramului. Dacă doriţi să utilizaţi un nume de etichetă, apăsaţi tasta soft **NUME ETICHETĂ** pentru a comuta la introducerea de date de tip text.
- Introduceţi textul
- Marcaţi capătul: Apăsaţi tasta **SET ETICHETĂ** şi introduceţi numărul de etichetă **0**

Apelarea unui subprogram

LBL CALL

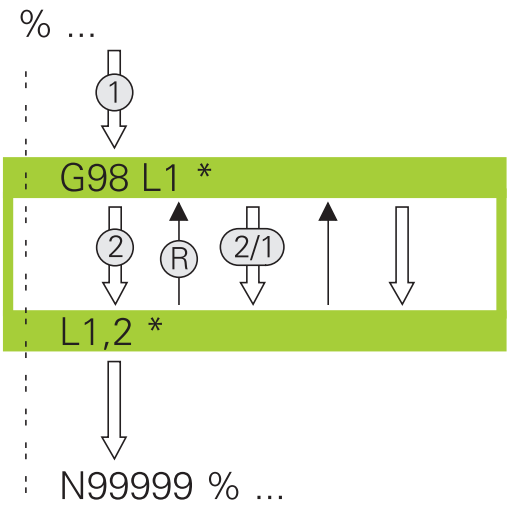
- Apelaţi un subprogram: Apăsaţi tasta **LBL CALL**
- Introduceţi numărul subprogramului pe care doriţi să îl apelaţi. Dacă doriţi să utilizaţi un nume de etichetă, apăsaţi tasta soft **NUME ETICHETĂ** pentru a comuta la introducerea de date de tip text.

L 0 nu este permis (eticheta 0 este utilizată numai pentru a marca sfârşitul unui subprogram).

8.3 Repetările unei secţiuni de program

Eticheta G98

Începutul repetării unei secţiuni de program este marcat cu eticheta **G98 L**. Sfârşitul repetării unei secţiuni de program este identificat prin **Ln,m**.



Secvenţa de operare

1 Sistemul de control execută programul NC până la sfârşitul secţiunii de program (**Ln,m**)

2 Apoi, secţiunea de program dintre eticheta apelată şi apelarea etichetei **Ln,m** beneficiază de un număr de repetări egal cu valoarea introdusă după **m**

3 Sistemul de control reia programul NC după ultima repetiţie.

Note de programare

- Puteţi repeta o secţiune de program de până la 65.534 de ori consecutiv
- Numărul de executări ale secţiunii de program este întotdeauna cu o unitate mai mare decât numărul programat de repetări, deoarece prima repetare începe după primul proces de prelucrare.

Programarea unei repetări de secţiune de program

LBL SET

- Pentru a marca începutul, apăsaţi tasta **LBL SET** şi introduceţi un număr de etichetă pentru secţiunea de program pe care doriţi să o repetaţi. Dacă doriţi să utilizaţi un nume de etichetă, apăsaţi tasta soft **NUME ETICHETĂ** pentru a comuta la introducerea de date de tip text.
- Introduceţi secţiunea de program

Apelarea unei repetări de secţiune de program

LBL CALL

- Apelarea unei secţiuni de program: Apăsaţi tasta **LBL CALL**
- Introduceţi numărul secţiunii de program ce trebuie repetată. Dacă doriţi să utilizaţi un nume de etichetă, apăsaţi tasta soft **NUME ETICHETĂ** pentru a comuta la introducerea de date de tip text
- Introduceţi numărul de repetări **REP** şi confirmaţi cu tasta **ENT**.

8.4 Apelarea unui program NC extern

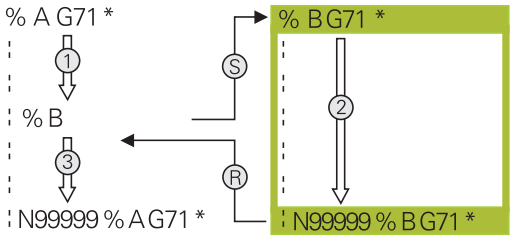
Prezentare generală a tastelor soft

Când apăsaţi tasta **PGM CALL**, sistemul de control afişează următoarele taste soft:

Tastă soft	Funcţie
APELARE PROGRAM	Apelaţi un program NC cu **%**
ALEGEŢI TABEL PCT. REF.	Selectaţi un tabel de origini cu **%:TAB:**
ALEGEŢI TABEL PUNCTE	Selectaţi un tabel de puncte cu **%:PAT:**
SELECTARE CONTUR	Selectaţi un program de contururi cu **%:CNT:**
SELECTARE PROGRAM	Selectaţi un program NC cu **%:PGM:**
APELAŢI PROGRAMUL ALES	Apelaţi ultimul fişier selectat cu **%<>%**
SELECTARE CICLU	Selectaţi orice program NC ca ciclu de prelucrare cu **G: :** **Informaţii suplimentare:** Manualul utilizatorului pentru **programarea ciclurilor de prelucrare**

Secvenţa de operare

1 Sistemul de control execută programul NC până la blocul în care este apelat un alt program NC cu **%**.
2 Atunci, celălalt program NC este executat în întregime.
3 Sistemul de control reia apoi executarea apelării programului NC cu blocul NC după apelarea programului



Note de programare

- Sistemul de control nu necesită nicio etichetă pentru a apela un program NC.
- Programul NC apelat nu trebuie să includă niciun apel **%** în programul NC de apelare (rezultă o buclă infinită).
- Programul NC apelat nu trebuie să conțină funcția auxiliară **M2** sau **M30**. Dacă ați definit subprograme cu etichete în programul NC apelat, puteți înlocui M2 sau M30 cu funcția de salt **D09 P01 +0 P02 +0 P03 99**.
- Dacă doriţi să apelaţi un program ISO, introduceţi tipul de fişier .I după numele programului.
- Puteţi apela un program NC şi cu ciclul **G39**.
- Puteţi apela orice program NC utilizând şi funcţia **Selectare ciclu** (**G: :**).
- În general, parametrii Q sunt aplicaţi la nivel global cu o apelare de program cu **%**. Aşadar, reţineţi că modificările parametrilor Q în programul NC apelat pot influenţa şi programul NC de apelare.

> **i** În timp ce controlul rulează programul NC apelant, editarea tuturor programelor NC apelate este dezactivată.

Verificarea programelor NC apelate

ANUNŢ

Pericol de coliziune!

Sistemul de control nu verifică automat dacă pot apărea coliziuni între sculă şi piesa de prelucrat. Dacă nu anulaţi în mod explicit transformările coordonatelor din programul NC apelat, aceste transformări se vor aplica şi în programul NC de apelare. Pericol de coliziune în timpul prelucrării!

- Resetaţi transformările coordonatelor utilizate în acelaşi program NC
- Verificaţi secvenţa de prelucrare cu ajutorul unei simulări grafice, dacă este necesar

Sistemul de control verifică programele NC apelate:

- Dacă programul NC apelat conţine funcţiile auxiliare **M2** or **M30**, atunci sistemul de control afişează un avertisment. Sistemul de control şterge automat avertismentul imediat ce selectaţi un alt program NC.
- Sistemul de control verifică programele NC apelate pentru a se asigura că sunt complete înainte de a le executa. Dacă blocul NC **N99999999** lipseşte, sistemul de control abandonează şi afişează un mesaj de eroare.

Informații suplimentare: Manualul utilizatorului pentru **configurarea, testarea și executarea programelor NC**

Informaţiile traseului

Dacă programul NC pe care doriţi să-l apelaţi se află în acelaşi director cu programul NC din care-l apelaţi, trebuie să introduceţi numai numele programului.

Dacă programul NC apelat nu se află în acelaşi director cu programul NC din care îl apelaţi, trebuie să introduceţi calea completă, de ex. **TNC:\ZW35\HERE\PGM1.H**

Alternativ, puteţi programa căi relative:

- Începând din directorul programului NC de apelare, la directorul de la nivelul superior **..\PGM1.H**
- Începând din directorul programului NC de apelare, la directorul de la nivelul inferior **DOWN\PGM1.H**
- Începând din directorul programului NC de apelare, la directorul de la nivelul superior şi într-un alt director **..\THERE\PGM3.H**

Apelarea unui program NC extern

Apelarea unui program cu Apelarea unui program

Puteți apela un program NC extern cu funcția **%**. Sistemul de control execută programul NC extern din poziția în care a fost apelat în cadrul programului NC.

Procedaţi după cum urmează:

- Apăsaţi tasta **PGM CALL**

- Apăsaţi tasta soft **APELARE PROGRAM**
- > Sistemul de control deschide fereastra de dialog pentru definirea programului NC de apelat.
- Introduceţi numele căii folosind tastatura

Alternativă:

- Apăsaţi tasta soft **ALEGEȚI FIȘIERUL**
- > Sistemul de control afişează o fereastră de selecţie care vă permite să selectaţi programul NC de apelat.
- Apăsaţi tasta **ENT**

> Dacă un fişier apelat se află în acelaşi director ca cel din care apelaţi, puteţi să integraţi numele fişierului şi fără cale. Tasta soft **PRELUAȚI NUMEFIȘIER** afişată în fereastra de selectare a tastei soft **ALEGEȚI FIȘIERUL** este disponibilă în acest scop.

Apelaţi cu SELECTARE PROGRAM şi APELARE PROGRAM SELECTAT

Funcţia **%:PGM:** vă permite să selectaţi un program NC extern, pe care îl puteţi apela separat la o altă poziţie din programul NC. Sistemul de control execută programul NC extern din poziţia în care l-aţi apelat în cadrul programului NC utilizând **APELARE PGM SELECTAT%<>%**.

Funcţia **%:PGM:** este permisă, de asemenea, cu parametri şir, astfel încât să puteţi controla dinamic apelările programelor.

Pentru a selecta programul NC, procedaţi după cum urmează:

PGM CALL

- Apăsaţi tasta **PGM CALL**

SELECTARE PROGRAM

- Apăsaţi tasta soft **SELECTARE PROGRAM**
- > Sistemul de control deschide fereastra de dialog pentru definirea programului NC de apelat.

ALEGEȚI FIȘIERUL

- Apăsaţi tasta soft **ALEGEȚI FIȘIERUL**
- > Sistemul de control afişează o fereastră de selecţie care vă permite să selectaţi programul NC de apelat.
- Apăsaţi tasta **ENT**

> Dacă un fişier apelat se află în acelaşi director ca cel din care apelaţi, puteţi să integraţi numele fişierului şi fără cale. Tasta soft **PRELUAȚI NUMEFIȘIER** afişată în fereastra de selectare a tastei soft **ALEGEȚI FIȘIERUL** este disponibilă în acest scop.

Pentru a apela programul NC selectat, procedaţi după cum urmează:

PGM CALL

- Apăsaţi tasta **PGM CALL**

APELAȚI PROGRAMUL ALES

- Apăsaţi tasta soft **APELAȚI PROGRAMUL ALES**
- > Sistemul de control utilizează **%<>%** pentru a apela ultimul program NC selectat.

> Dacă lipseşte un program NC care a fost apelat utilizând **%<>%**, atunci sistemul de control întrerupe execuţia sau simularea cu un mesaj de eroare. Pentru a evita întreruperile nedorite în timpul execuţiei programului, puteţi utiliza funcţia **D18** (**ID10 NR110** şi **NR111**) pentru a verifica toate căile de la începutul programului.
> **Mai multe informaţii:** "D18 – Citirea datelor sistemului", Pagina 299

8.5 Imbricare

Tipuri de imbricări

- Apelări de subprograme în cadrul unui subprogram
- Repetări de secţiune de program într-o repetare de secţiune de program
- Apelarea subprogramelor în repetări ale secţiunii de program
- Repetări de secţiuni de program în subprograme

> Repetările subprogramelor şi secţiunilor de program pot apela, de asemenea, programele NC externe.

Adâncime de grupare

Adâncimea maximă de imbricare definește, printre altele, frecvența cu care secțiunile de program sau subprogramele pot conține alte repetări de subprograme sau secțiuni de program.

- Adâncimea maximă de grupare pentru subprograme: 19
- Adâncimea maximă de imbricare pentru programele NC externe: 19, pentru care **G79** are efectul apelării unui program extern
- Puteţi imbrica repetările de secţiuni de program cât de des doriţi

Subprogram în interiorul unui subprogram

Exemplu

%UPGMS G71 *	
...	
N17 L "UP1",0*	Este apelat subprogramul de la eticheta G98 L1
...	
N35 G00 G40 Z+100 M2*	Ultimul bloc de program al
	programului principal cu M2
N36 G98 L "UP1"	Începerea subprogramului SP1
...	
N39 L2,0*	Este apelat subprogramul de la eticheta G98 L2
...	
N45 G98 L0*	Sfârşitul subprogramului 1
N46 G98 L2*	Începerea subprogramului 2
...	
N62 G98 L0*	Sfârşitul subprogramului 2
N99999999 %UPGMS G71 *	

Executarea programului

1 Programul principal UPGMS este executat până la blocul NC 17.
2 Subprogramul UP1 este apelat şi executat până la blocul NC 39.
3 Subprogramul 2 este apelat şi executat până la blocul NC 62. Sfârşit subprogram 2 şi salt la subprogramul de unde a fost apelat.
4 Subprogramul UP1 este apelat şi executat de la blocul NC 40 până la blocul NC 45. Sfârşit subprogram 1 şi salt de revenire la programul principal UPGMS.
5 Programul principal UPGMS este executat de la blocul NC 18 până la blocul NC 35. Salt de revenire la blocul NC 1 şi sfârşitul programului.

Repetarea repetărilor secţiunilor de program

Exemplu

%REPS G71 *	
...	
N15 G98 L1*	Începerea repetării secţiunii de program 1
...	
N20 G98 L2*	Începerea repetării secţiunii de program 2
...	
N27 L2,2*	Apelarea secţiunii de program cu două repetări
...	
N35 L1,1*	Secţiunea de program dintre acest bloc NC şi G98 L1
...	(blocul NC 15) este repetată o singură dată
N99999999 %REPS G71 *	

Executarea programului

1 Programul principal REPS este executat până la blocul NC 27.
2 Secţiunea de program dintre blocul NC 27 şi blocul NC 20 este repetată de două ori.
3 Programul principal REPS este executat de la blocul NC 28 până la blocul NC 35.
4 Secţiunea de program dintre blocul NC 35 şi blocul NC 15 este repetată o singură dată (inclusiv repetiţia secţiunii de program dintre blocul NC 20 şi blocul NC 27).
5 Programul principal REPS este executat de la blocul NC 36 până la blocul NC 50. Salt de revenire la blocul NC 1 şi sfârşitul programului.

Repetarea unui subprogram

Exemplu

%UPGREP G71 *	
...	
N10 G98 L1*	Începerea repetării secţiunii de program 1
N11 L2,0*	Apelarea subprogramului
N12 L1,2*	Apelarea secţiunii de program cu două repetări
...	
N19 G00 G40 Z+100 M2*	Ultimul bloc NC al programului principal cu M2
N20 G98 L2*	Începerea subprogramului
...	
N28 G98 L0*	Sfârşit subprogram
N99999999 %UPGREP G71 *	

Executarea programului

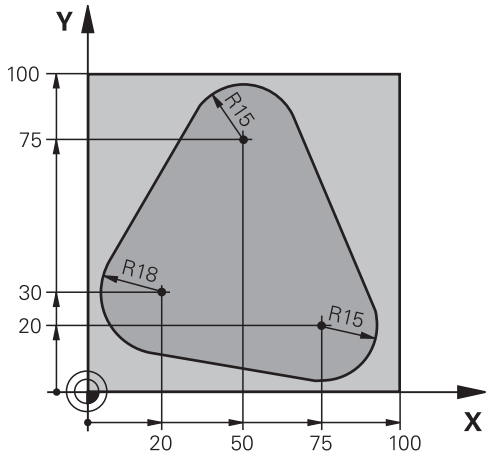
1 Programul principal UPGREP este executat până la blocul NC 11.
2 Subprogramul 2 este apelat şi executat.
3 Secţiunea de program dintre blocul NC 12 şi blocul NC 10 este repetată de două ori. Aceasta înseamnă că subprogramul 2 este repetat de două ori.
4 Programul principal UPGREP este executat de la blocul NC 13 până la blocul NC 19. Salt de revenire la blocul NC 1 şi sfârşitul programului.

8.6 Exemple de programare

Exemplu: Frezarea unui contur în mai multe avansuri

Rulare prog:

- Prepoziţionaţi scula pe suprafaţa piesei de prelucrat
- Introduceţi adâncimea de trecere în valori incrementale
- Frezare contur
- Repetaţi avansul şi frezarea conturului

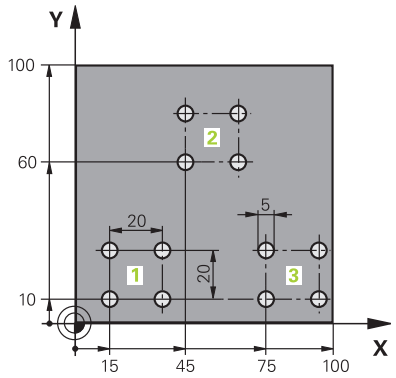


%PGMREP G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40*	
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0*	
N30 T1 G17 S3500*	Apelare sculă
N40 G00 G40 G90 Z+250*	Retragere sculă
N50 I+50 J+50*	Setare pol
N60 G10 R+60 H+180*	Prepoziţionarea în planul de lucru
N70 G01 Z+0 F1000 M3*	Prepoziţionarea pe suprafaţa piesei de prelucrat
N80 G98 L1*	Setarea etichetei pentru repetarea secţiunii de program
N90 G91 Z-4*	Avans vertical descendent incremental (în aer)
N100 G11 G41 G90 R+45 H+180 F250*	Primul punct pe contur
N110 G26 R5*	Apropierea de contur
N120 H+120*	
N130 H+60*	
N140 H+0*	
N150 H-60*	
N160 H-120*	
N170 H+180*	
N180 G27 R5 F500*	Îndepărtarea de contur
N190 G40 R+60 H+180 F1000*	Retragerea sculei
N200 L1,4*	Salt de revenire la eticheta 1; secţiunea este repetată de 4 ori
N200 G00 Z+250 M2*	Retragere sculă, terminare program
N99999999 %PGMWDH G71 *	

Exemplu: Grupuri de găuri

Rulare prog:

- Apropierea de grupurile de găuri din programul principal
- Apelarea grupului de găuri (subprogramul 1) din programul principal
- Programaţi grupul de găuri o singură dată în subprogramul 1

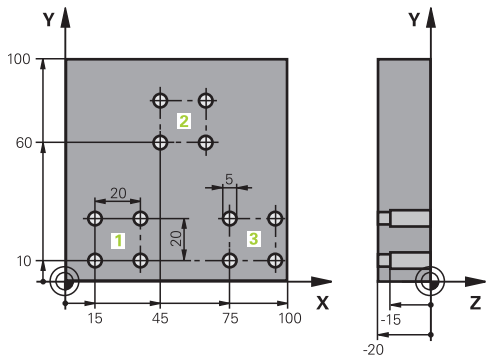


%SP1 G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40*	
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0*	
N30 T1 G17 S3500*	Apelare sculă
N40 G00 G40 G90 Z+250*	Retragere sculă
N50 G200 GĂURIRE	Definire ciclu: Găurire
Q200=2 ;DIST. DE SIGURANTA	
Q201=-30 ;ADANCIME	
Q206=300 ;VIT. AVANS PLONJARE	
Q202=5 ;ADANCIME PLONJARE	
Q210=0 ;TEMPOR. PARTEA SUP.	
Q203=+0 ;COORDONATA SUPRAFATA	
Q204=2 ;DIST. DE SIGURANTA 2	
Q211=0 ;TEMPOR. LA ADANCIME	
Q395=0 ;REFERINCA ADANCIME	
N60 X+15 Y+10 M3*	Trecerea la punctul de pornire pentru grupul 1
N70 L1,0*	Apelarea subprogramului pentru grup
N80 X+45 Y+60*	Trecerea la punctul de pornire pentru grupul 2
N90 L1,0*	Apelarea subprogramului pentru grup
N100 X+75 Y+10*	Trecerea la punctul de pornire pentru grupul 3
N110 L1,0*	Apelarea subprogramului pentru grup
N120 G00 Z+250 M2*	Sfârşitul programului principal
N130 G98 L1*	Începerea subprogramului 1: Grup de găuri
N140 G79*	Apelarea ciclului pentru gaura 1
N150 G91 X+20 M99*	Trecerea la gaura 2, apelarea ciclului
N160 Y+20 M99*	Trecerea la gaura 3, apelarea ciclului
N170 X-20 G90 M99*	Trecerea la gaura 4, apelarea ciclului
N180 G98 L0*	Sfârşitul subprogramului 1
N99999999 %UP1 G71 *	

Exemplu: Grup de găuri cu mai multe scule

Rulare prog:

- Programaţi ciclurile fixate în programul principal
- Apelaţi modelul de găuri complet (subprogramul 1) din programul principal
- Apropiaţi-vă de grupurile de găuri (subprogramul 2) în subprogramul 1
- Programaţi grupul de găuri o singură dată în subprogramul 2



%SP2 G71 *	
N10 G30 G17 X+0 Y+0 Z-40*	
N20 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0*	
N30 T1 G17 S5000*	Apelare sculă tip burghiu autocentrant
N40 G00 G40 G90 Z+250*	Retragere sculă
N50 G200 GĂURIRE	Definire ciclu: Centrare
Q200=2 ;DIST. DE SIGURANTA	
Q201=-3 ;ADANCIME	
Q206=250 ;VIT. AVANS PLONJARE	
Q202=3 ;ADANCIME PLONJARE	
Q210=0 ;TEMPOR. PARTEA SUP.	
Q203=+0 ;COORDONATA SUPRAFATA	
Q204=10 ;DIST. DE SIGURANTA 2	
Q211=0.2 ;TEMPOR. LA ADANCIME	
Q395=0 ;REFERINCA ADANCIME	
N60 L1,0*	Apelarea subprogramului 1 pentru întregul model de gaură
N70 G00 Z+250 M6*	Schimbarea sculei
N80 T2 G17 S4000*	Apelare sculă tip burghiu
N90 D0 Q201 P01 -25*	Adâncime nouă pentru găurire
N100 D0 Q202 P01 +5*	Adâncime de pătrundere nouă pentru găurire
N110 L1,0*	Apelarea subprogramului 1 pentru întregul model de gaură
N120 G00 Z+250 M6*	Schimbarea sculei
N130 T3 G17 S500*	Apelare sculă lărgire
N140 G201 ALEZARE ORIFICII	Definire ciclu: Alezare
Q200=2 ;DIST. DE SIGURANTA	
Q201=-15 ;ADANCIME	
Q206=250 ;VIT. AVANS PLONJARE	
Q211=0.5 ;TEMPOR. LA ADANCIME	
Q208=400 ;VIT. AVANS RETRAGERE	
Q203=+0 ;COORDONATA SUPRAFATA	
Q204=10 ;DIST. DE SIGURANTA 2	
N150 L1,0*	Apelarea subprogramului 1 pentru întregul model de gaură

N160 G00 Z+250 M2*	Sfârşitul programului principal
N170 G98 L1*	Începerea subprogramului 1: Întregul model de gaură
N180 G00 G40 G90 X+15 Y+10 M3*	Trecerea la punctul de pornire pentru grupul 1
N190 L2,0*	Apelarea subprogramului 2 pentru grup
N200 X+45 Y+60*	Trecerea la punctul de pornire pentru grupul 2
N210 L2,0*	Apelarea subprogramului 2 pentru grup
N220 X+75 Y+10*	Trecerea la punctul de pornire pentru grupul 3
N230 L2,0*	Apelarea subprogramului 2 pentru grup
N240 G98 L0*	Sfârşitul subprogramului 1
N250 G98 L2*	Începerea subprogramului 2: Grup de găuri
N260 G79*	Apelarea ciclului pentru gaura 1
N270 G91 X+20 M99*	Trecerea la gaura 2, apelarea ciclului
N280 Y+20 M99*	Trecerea la gaura 3, apelarea ciclului
N290 X-20 G90 M99*	Trecerea la gaura 4, apelarea ciclului
N300 G98 L0*	Sfârşitul subprogramului 2
N310 %UP2 G71 *	

9

Programare parametri Q

9.1 Principiul și prezentarea generală a funcțiilor

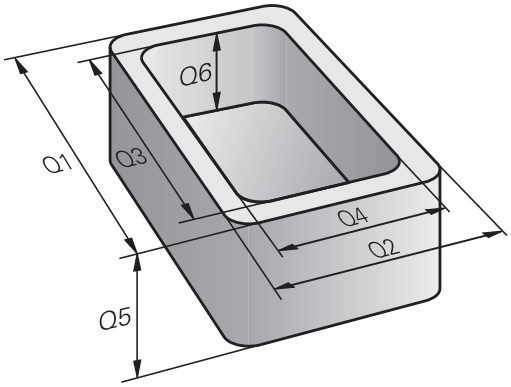
Cu ajutorul parametrilor Q, puteți programa familii întregi de piese într-un singur program NC prin programarea unor parametri Q variabili în locul valorilor numerice fixe.

Parametrii Q pot fi utilizați în următoarele moduri:

- Valori pentru coordonate
- Viteze de avans
- Viteze broșă
- Date referitoare la ciclu

Sistemul de control oferă mai multe modalităţi de utilizare a parametrilor Q:

- Programaţi contururi definite prin funcţii matematice
- Condiţionaţi executarea paşilor de prelucrare de condiţii logice



Tipuri de parametri Q

Parametri Q pentru valori numerice

Parametrii Q sunt identificați întotdeauna cu ajutorul literelor și cifrelor. Literele determină tipul de parametru Q, iar numerele intervalul de parametri Q.

Pentru mai multe informații, consultați tabelul de mai jos:

Tip parametru Q	Domeniu parametru Q	Semnificație
Parametri **Q**:		**Parametrii se aplică tuturor programelor NC din memoria sistemului de control**
	de la 0 la 99	Parametrii pentru **utilizator**, dacă nu există suprapuneri cu ciclurile HEIDENHAIN-SL Acești parametri au un efect local în așa-numitele macrocomenzi și cicluri OEM. Aceasta înseamnă că modificările nu sunt returnate programului NC. Din acest motiv, utilizaţi intervalul de parametri Q 1200 - 1399 pentru ciclurile OEM!
	de la 100 la 199	Parametrii pentru funcții speciale de pe sistemul de control care pot fi citiți de programeleNC ale utilizatorului sau de cicluri
	de la 200 la 1199	Parametri utilizați în primul rând pentru cicluri HEIDENHAIN
	de la 1200 la 1399	Parametrii utilizaţi în principal pentru cicluri ale producătorului atunci când valorile sunt returnate în programul utilizatorului
	de la 1400 la 1599	Parametri utilizați în primul rând ca parametri de introducere pentru ciclurile producătorului
	de la 1600 la 1999	Parametri pentru **utilizatori**
Parametrii **QL**:		**Parametri aplicabili numai local, în cadrul unui program NC**
	de la 0 la 499	Parametri pentru **utilizatori**
Parametrii **QR**:		**Parametrii afectează permanent toate programele NC din memoria sistemului de control, chiar și după o pană de curent**
	de la 0 la 99	Parametri pentru **utilizatori**
	de la 100 la 199	Parametri pentru funcţiile HEIDENHAIN (de ex., cicluri)
	de la 200 la 499	Parametri pentru producătorul maşinii-unelte (de ex., cicluri)

Parametrii **QR** vor fi incluși în copiile de rezervă.

Dacă producătorul de mașini-unealtă nu a definit o cale specifică, sistemul de control va salva valorile parametrului **QR** la următoarea cale: **SYS:\runtime \sys.cfg**. Această partiție va fi salvată doar în copii de rezervă complete.

Producătorii de mașini-unealtă pot utiliza următorii parametri opționali ai mașinii pentru a specifica căile:

- **pathNcQR** (nr. 131201)
- **pathSimQR** (nr. 131202)

Dacă producătorul de unelte a folosit parametrii opționali ai mașinii pentru a specifica o cale în partiția TNC, puteți efectua o copie de rezervă cu funcțiile **Copiere rezervă NC/PLC** fără a introduce un număr de cod.

Parametri Q pentru texte

Parametrii **QS** (**S** de la șir) sunt, de asemenea, disponibili și permit procesarea textelor de pe sistemul de control.

Tip parametru Q	Domeniu parametru Q	Semnificație
Parametrii **QS**:		**Parametrii se aplică tuturor programelor NC din memoria sistemului de control**
	de la 0 la 99	Parametrii pentru **utilizator**, dacă nu există suprapuneri cu ciclurile HEIDENHAIN-SL Acești parametri au un efect local în așa-numitele macrocomenzi și cicluri OEM. Aceasta înseamnă că modificările nu sunt returnate programului NC. Din acest motiv, utilizaţi intervalul de parametri QS 200 – 499 pentru ciclurile OEM!
	de la 100 la 199	Parametrii pentru funcții speciale de pe sistemul de control care pot fi citiți de programeleNC ale utilizatorului sau de cicluri
	de la 200 la 1199	Parametri utilizați în primul rând pentru cicluri HEIDENHAIN
	de la 1200 la 1399	Parametrii utilizaţi în principal pentru cicluri ale producătorului atunci când valorile sunt returnate în programul utilizatorului
	de la 1400 la 1599	Parametri utilizați în primul rând ca parametri de introducere pentru ciclurile producătorului
	de la 1600 la 1999	Parametri pentru **utilizatori**

Note de programare

ANUNŢ

Pericol de coliziune!

Ciclurile HEIDENHAIN, ciclurile producătorului şi funcţiile terţe utilizează parametri Q. Puteţi, de asemenea, să programaţi parametrii Q în cadrul programelor NC. Dacă, la utilizarea parametrilor Q, intervalele recomandate ale parametrilor Q nu sunt utilizate exclusiv, atunci aceasta poate duce la suprapunere (efecte reciproce) şi, astfel, poate cauza un comportament nedorit. Pericol de coliziune în timpul prelucrării!

- Utilizaţi numai intervalele pentru parametri Q recomandate de HEIDENHAIN.
- Respectaţi documentaţia de la HEIDENHAIN, producătorul maşinii-unelte, şi de la furnizori.
- Verificaţi ordinea de prelucrare cu ajutorul unei simulări grafice

Puteţi combina parametri Q şi valori numerice fixe în cadrul unui program NC.

Parametrilor Q li se pot atribui valori numerice cuprinse între -999.999.999 şi +999.999.999. Intervalul de introducere este limitat la 16 cifre, din care 9 pot preceda virgula. La nivel intern, sistemul de control calculează numere până la o valoare de 10^{10}.

Puteţi atribui maximum 255 de caractere parametrilor **QS**.

Sistemul de control alocă automat aceleaşi date unor parametri Q şi QS, de ex. parametrul Q **Q108** are alocată automat raza sculei curente.

Mai multe informaţii: "Parametrii Q preasignaţi", Pagina 317

Sistemul de control salvează intern valori numerice într-un format numeric binar (standardul IEEE 754). Din cauza formatului standardizat utilizat, sistemul de control nu reprezintă unele numere zecimale cu număr binar care este 100% exact (eroare de rotunjire). Dacă utilizaţi conţinuturile parametrilor Q calculaţi pentru comenzile de salt sau mişcările de poziţionare, atunci trebuie să luaţi în considerare acest fapt.

Puteţi reseta parametrii Q la starea **Nedefinit**. Dacă o poziţie este programată cu un parametru Q nedefinit, sistemul de control va ignora această mişcare.

Apelarea funcţiilor parametrului Q

Când scrieţi un program NC, apăsaţi tasta **Q** (de pe tastatura numerică pentru intrări numerice şi selectarea axei, de sub tasta **+/-**). Apoi, sistemul de control afişează următoarele taste soft:

Tastă soft	Grup funcţie	Pagina
ARITMET. DE BAZĂ	Operaţii aritmetice de bază (asignare, adunare, scădere, înmulţire, împărţire, rădăcină pătrată)	268
TRIGO-NOMETRIE	Funcţii trigonometrice	271
SALT	Condiţii dacă/atunci, salturi	274
FUNCŢIE SPECIALĂ	Alte funcţii	284
FORMULĂ	Introducerea directă a formule-lor	277
FORMULĂ CONTUR	Funcţie pentru prelucrarea contururilor complexe	Pentru progra-marea cicluri-lor de prelucra-re, consultaţi manualul utili-zatorului

Dacă definiţi sau alocaţi un parametru Q, atunci sistemul de control afişează tastele soft **Q**, **QL** şi **QR**. Puteţi să utilizaţi aceste taste soft pentru a selecta tipul de parametru dorit. Apoi puteţi defini numărul parametrului.

9.2 Familii de piese - Parametri Q în loc de valori numerice

Aplicaţie

Funcția parametrului Q **D0: ALOCARE** vă permite să alocați valori numerice parametrilor Q. Veți putea apoi utiliza un parametru Q în locul valorii numerice a programului NC.

Exemplu

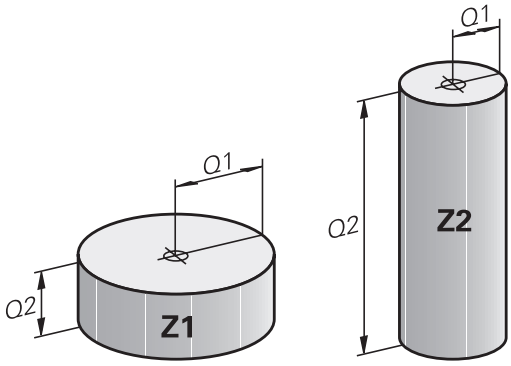
N150 D00 Q10 P01 +25*	Atribuire
...	Parametrului Q10 îi este atribuită valoarea 25
N250 G00 X +Q10*	Corespunde lui G00 X +25

Trebuie să scrieţi un singur program pentru o întreagă familie de componente, introducând dimensiunile caracteristice ca parametri Q.

Pentru a programa o anumită piesă, asignaţi valorile corespunzătoare parametrilor Q individuali.

Exemplu: Cilindru cu parametri Q

Rază cilindru:	R = Q1
Înălţime cilindru:	H = Q2
Cilindrul Z1:	Q1 = +30 Q2 = +10
Cilindrul Z2:	Q1 = +10 Q2 = +50



9.3 Descrierea contururilor cu funcţii matematice

Aplicaţie

Parametrii Q descrişi mai jos vă permit să programaţi funcţii matematice de bază într-un program NC:

- ▶ Selectaţi funcţia parametrului Q: Apăsaţi tasta **Q** de pe tastatura numerică
- > Funcţiile parametrului Q sunt afişate într-un rând de taste soft.

- ▶ Apăsaţi pe **ARITMET. DE BAZĂ**
- > Sistemul de control afişează tastele programabile pentru funcţiile matematice

Prezentare generală

Tastă soft	Funcţie
D0 X = Y	**D00**: ALOCARE de ex., **D00 Q5 P01 +60 *** Alocare directă valoare Resetare valoare parametru Q
D1 X + Y	**D01**: ADUNARE de ex., **D01 Q1 P01 -Q2 P02 -5 *** Calculaţi şi alocaţi suma a două valori
D2 X - Y	**D02**: SCĂDERE de ex. **D02 Q1 P01 +10 P02 +5 *** Formaţi şi alocaţi diferenţa dintre două valori
D3 X * Y	**D03**: ÎNMULŢIRE de ex. **D03 Q2 P01 +3 P02 +3 *** Formaţi şi alocaţi produsul dintre două valori
D4 X / Y	**D04**: ÎMPĂRŢIRE, de ex. **D04 Q4 P01 +8 P02 +Q2 *** Calculaţi şi alocaţi câtul dintre două valori **Nepermis:** Împărţirea cu 0
D5 SQRT	**D05**: RĂDĂCINĂ PĂTRATĂ de ex., **D05 Q50 P01 4 *** Calculaţi şi alocaţi rădăcina pătrată a unei valori **Nepermis:** Rădăcina pătrată a unei valori negative

Puteţi introduce următoarele în partea dreaptă a semnului =:

- Două numere
- Doi parametri Q
- Un număr şi un parametru Q

Parametrii Q şi valorile numerice din ecuaţii pot fi introduse cu semne pozitive sau negative.

Programarea operaţiilor fundamentale

Exemplu: alocare

```
N16 D00 Q5 P01 +10*
N17 D03 Q12 P01 +Q5  P02 +7*
```

Q

- Selectaţi funcţia parametrului Q: Apăsaţi tasta **Q**

ARITMET. DE BAZĂ

- Selectați funcțiile matematice de bază, apăsând tasta soft **ARITMET. DE BAZĂ**

D0 X = Y

- Pentru a selecta funcţia parametrului Q **ASSIGN**: apăsaţi pe tasta programabilă **D0 X=Y**
- > Sistemul de control vă cere numărul parametrului rezultat.
- Introduceţi **5** (numărul parametrului Q)

ENT

- Confirmaţi cu tasta **ENT**
- > Sistemul de control vă cere valoarea parametrului.
- Introduceţi **10** (valoare)

ENT

- Confirmaţi cu tasta **ENT**
- > De îndată ce sistemul de control citeşte blocul NC, valoarea **10** este alocată parametrului **Q5**.

Exemplu: înmulţire

Q

- Selectaţi funcţia parametrului Q: Apăsaţi tasta **Q**

ARITMET. DE BAZĂ

- Selectați funcțiile matematice de bază, apăsând tasta soft **ARITMET. DE BAZĂ**

D3 X * Y

- Pentru a selecta funcţia **ÎNMULŢIRE** a parametrului Q, apăsaţi tasta soft **D3 X * Y**
- > Sistemul de control vă cere numărul parametrului rezultat.
- Introduceți **12** (numărul parametrului Q)

ENT

- Confirmaţi cu tasta **ENT**
- > Sistemul de control vă cere prima valoare a parametrului.
- Introduceţi **Q5** (parametru)

ENT

- Confirmaţi cu tasta **ENT**
- > Sistemul de control vă cere a doua valoare a parametrului.
- Introduceţi **7** pentru a doua valoare

ENT

- Confirmaţi cu tasta **ENT**

Resetarea parametrilor Q

Exemplu

```
16 D00:  Q5 SETAT CA NEDEFINIT*
17 D00:  Q1 = Q5*
```

Q

- Selectaţi funcţia parametrului Q: Apăsaţi tasta **Q**

ARITMET. DE BAZĂ

- Selectați funcțiile matematice de bază, apăsând tasta soft **ARITMET. DE BAZĂ**

D0 X = Y

- Selectaţi funcţia ASIGNARE parametru Q: Apăsaţi tasta soft **D0 X = Y**
- > Sistemul de control vă cere numărul parametrului rezultat.
- Introduceți **5** (numărul parametrului Q)

ENT

- Confirmaţi cu tasta **ENT**
- > Sistemul de control vă cere valoarea parametrului.

SET UNDEFINED

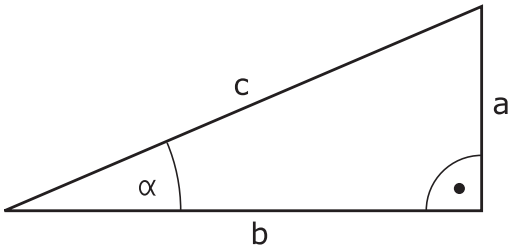
- Apăsaţi **SET NEDEFINIT**

> Funcţia **D00** vă permite, de asemenea, să transferaţi valoarea **Nedefinit**. Dacă doriţi să transferaţi parametrul Q nedefinit fără **D00**, sistemul de control afişează mesajul de eroare **Valoare nevalidă**.

9.4 Funcţii trigonometrice

Definiţii

Sinus: sin α = a / c
Cosinus: cos α = b / c
Tangentă: tanα = a / b = sin α / cos α



unde

- c este latura opusă unghiului drept
- a este latura opusă unghiului α
- b este cea de-a treia latură.

Sistemul de control poate afla unghiul din tangentă:
α = arctan (a / b) = arctan (sin α / cos α)

Exemplu:
a = 25 mm
b = 50 mm
α = arctan (a / b) = arctan 0.5 = 26.57°
Mai mult:
$a^2 + b^2 = c^2$ (unde $a^2 = a \times a$)
$c = \sqrt{(a^2 + b^2)}$

Programarea funcţiilor trigonometrice

De asemenea, puteţi calcula funcţii trigonometrice cu parametri Q.

- ▶ Selectați funcția parametrului Q: Apăsați tasta **Q** de pe tastatura numerică
- > Funcțiile parametrului Q sunt afișate într-un rând de taste soft.

- ▶ Apăsaţi tasta soft **TRIGONOMETRIE**
- > Sistemul de control afişează tastele soft pentru funcţiile trigonometrice.

Prezentare generală

Tastă soft	Funcţie
D6 SIN(X)	**D06**: SINUS de ex., **D06 Q20 P01 -Q5 *** Calculează şi alocă sinusul unui unghi în grade (°)
D7 COS(X)	**D07**: COSINUS de ex., **D07 Q21 P01 -Q5 *** Calculează şi alocă cosinusul unui unghi în grade (°)
D8 X LEN Y	**D08**: RĂDĂCINĂ DIN SUMA PĂTRATELOR de ex., **D08 Q10 P01 +5 P02 +4 *** Calculează şi alocă lungimea de la două valori
D13 X ANG Y	**D13**: UNGHI de ex., **D13 Q20 P01 +10 P02 -Q1 *** Calculaţi şi alocaţi un unghi cu arctangenta laturilor opuse şi adiacente ale triunghiului sau cu sinusul şi cosinusul unui unghi (0 < unghi < 360°).

9.5 Calculele cercului

Aplicaţie

Sistemul de control poate utiliza funcţiile pentru calcularea cercurilor pentru a calcula centrul şi raza cercului din trei sau patru puncte date de pe cerc. Calculul este mai exact dacă sunt utilizate patru puncte.

Aplicaţie: Aceste funcţii pot fi utilizate, de exemplu, dacă doriţi să determinaţi amplasarea şi dimensiunea unei găuri sau a unui cerc de pas utilizând funcţiile programabile de palpare.

Tastă soft	Funcţie
D23 3 PUNCTE PT. CERC	D23: Determinarea DATELOR CERCULUI din trei puncte Exemplu: **D23 Q20 P01 Q30***

Perechile de coordonate pentru trei puncte ale cercului trebuie stocate în parametrul **Q30** şi în următorii cinci parametri, în acest caz , până la **Q35**.

Apoi, sistemul de control salvează centrul cercului pe axa principală (X dacă axa broşei este Z) în parametrul **Q20**, centrul cercului din axa secundară (Y dacă axa broşei este Z) în parametrul **Q21** şi raza cercului în parametrul **Q22**.

Tastă soft	Funcţie
D24 4 PUNCTE PT. CERC	D24: Determinarea DATELOR CERCULUI din patru puncte Exemplu: **D24 Q20 P01 Q30***

Perechile de coordonate pentru patru puncte ale cercului trebuie stocate în parametrul **Q30** şi în următorii şapte parametri - în acest caz până la **Q37**.

Apoi, sistemul de control salvează centrul cercului pe axa principală (X dacă axa broșei este Z) în parametrul **Q20**, centrul cercului din axa secundară (Y dacă axa broșei este Z) în parametrul **Q21** și raza cercului în parametrul **Q22**.

Reţineţi că **D23** şi **D24** suprascriu automat parametrul rezultat şi următorii doi parametri.

9.6 Decizii dacă-atunci cu parametri Q

Aplicaţie

În cazul unei decizii dacă-atunci, sistemul de control compară un parametru Q cu un alt parametru Q sau cu o valoare numerică. În cazul în care condiția este îndeplinită, sistemul de control continuă programul NC la eticheta programată după condiție.

> Înainte de a vă crea programul NC, comparați deciziile dacă-atunci cu tehnicile de programare pentru repetarea secțiunilor de program și subprogramelor.
>
> Astfel, puteți evita posibilele neînțelegeri și erori de programare.
>
> **Mai multe informaţii:** "Etichetarea repetiţiilor de subprograme şi de secţiuni de programe", Pagina 244

Dacă nu este îndeplinită, sistemul de control continuă cu blocul NC următor.

Dacă doriți să apelați un program NC, programați un apel de program cu **%** după etichetă.

Condiţii salt

Salt necondiţionat

Un salt necondiţionat este programat introducând un salt condiţionat a cărei condiţie este întotdeauna adevărată. Exemplu:

D09 P01 +10 P02 +10 P03 1*

Condiționarea salturilor cu ajutorul contoarelor

Funcția de salt permite un număr nelimitat de repetări ale unei operații de prelucrare. Un parametru Q servește drept contor, care se incrementează cu 1 la fiecare repetare a unei secțiuni de program.

Funcția de salt permite compararea contorului cu numărul dorit de operații de prelucrare.

> Aceste salturi sunt diferite de tehnicile de programare pentru repetarea subprogramelor și secțiunilor de program.
>
> Pe de altă parte, de exemplu, salturile necesită ca nicio secțiune de program finalizată să nu se încheie cu L0. Pe de altă parte, salturile nu iau în considerare aceste etichete de revenire după salt!

Exemplu

%COUNTER G71 *	
;	
N20 Q1 = 0	Valoare încărcată: Inițializare contor
N30 Q2 = 3	Valoare încărcată: Număr de salturi
;	
N50 G98 L99*	Etichetă
N60 Q1 = Q1 + 1	Inițializare contor: Valoare Q1 nouă = Valoare Q1 veche + 1
N70 D12 P01 +Q1 P02 +Q2 P03 99*	Rulare salturi de program 1 și 2
N80 D09 P01 +Q1 P02 +Q2 P03 99*	Rulare salt de program 3
;	
N99999999 %COUNTER G71 *	

Programarea deciziilor dacă-atunci

Posibilităţi pentru introducerea salturilor

Pentru condiţia **IF**, puteţi introduce următoarele valori:

- Numere
- Texte
- Q, QL, QR
- **QS** (parametru tip şir)

Există trei posibilităţi pentru introducerea adresei de salt **GOTO**:

- **NUME ETICHETĂ**
- **NUMĂR ETICHETĂ**
- **QS**

Deciziile dacă-atunci apar la apăsarea pe tasta soft **SALT**. Apoi, sistemul de control afişează următoarele taste soft:

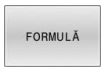
Tastă soft	Funcţie
D9 IF X EQ Y GOTO	**D09**: DACĂ INEGALE, SALT de ex., **D09 P01 +Q1 P02 +Q3 P03 "UPCAN25" *** Dacă ambele valori ale parametrilor sunt egale, săriţi la eticheta specificată
D9 IF X EQ Y GOTO IS UNDEFINED	**D09**: DACĂ NEDEFINIT, SALT de ex.,**D09 P01 +Q1 ESTE NEDEFINIT P03 "UPCAN25" *** Dacă parametrul specificat este nedefinit, atunci este efectuat un salt la eticheta specificată
D9 IF X EQ Y GOTO IS DEFINED	**D09**: DACĂ DEFINIT, SALT de ex.,**D09 P01 +Q1 ESTE DEFINIT P03 "UPCAN25" *** Dacă parametrul specificat este definit, atunci este efectuat un salt la eticheta specificată
D10 IF X NE Y GOTO	**D10**: DACĂ INEGALE, SALT de ex., **D10 P01 +10 P02 -Q5 P03 10 *** Dacă ambele valori sau ambii parametri sunt inegali, săriţi la eticheta specificată
D11 IF X GT Y GOTO	**D11**: DACĂ MAI MARE, SALT de ex., **D11 P01 +Q1 P02 +10 P03 QS5 *** Dacă prima valoare a parametrului este mai mare decât a doua valoare a parametrului, săriţi la eticheta specificată
D12 IF X LT Y GOTO	**D12**: DACĂ MAI MICĂ, SALT de ex., **D12 P01 +Q5 P02 +0 P03 „ANYNAME" *** Dacă prima valoare a parametrului este mai mică decât a doua valoare a parametrului, săriţi la eticheta specificată

9.7 Introducerea directă a formulelor

Introducerea formulelor

Cu ajutorul tastelor soft, puteţi introduce formule matematice care conţin mai multe operaţii de calcul direct în programul NC.

- Selectaţi funcţia parametrului Q



- Apăsaţi tasta soft **FORMULĂ**
- Selectaţi **Q**, **QL** sau **QR**
- > Sistemul de control afişează operaţiile matematice disponibile în rândul de taste soft.

Reguli pentru formule

Secvenţă pentru evaluarea unei formule

Dacă introduceţi o formulă matematică ce conţine mai mult de o operaţie matematică, sistemul de control va evalua întotdeauna fiecare operaţie într-o anumită ordine. Un exemplu obişnuit îl reprezintă faptul că înmulţirea/împărţirea au loc înainte de adunare/scădere (operaţiile de nivel mai mare sunt efectuate primele).

Sistemul de control respectă următoarele reguli de prioritate pentru evaluarea formulelor matematice:

Prioritate	Denumire	Operator aritmetic
1	Eliminaţi parantezele	**( )**
2	Notaţi semnul, calculaţi funcţia	Semnul minus, **SIN**, **COS**, **LN** etc.
3	Puteri	^
4	Înmulţire şi împărţire	***** , **/**
5	Adunare şi scădere	**+**, **-**

Evaluarea operaţiilor cu aceeaşi prioritate

În general, sistemul de control calculează operaţiile cu aceeaşi prioritate de la stânga la dreapta.

2 + 3 - 2 = (2 + 3) - 2 = 3

Excepţie: ridicările la putere concatenate sunt evaluate de la dreapta la stânga

2 ^ 3 ^ 2 = 2 ^ (3 ^ 2) = 2 ^ 9 = 512

Exemplu: se efectuează înmulţirea/împărţirea înainte de adunare/scădere

N120 Q1 = 5 * 3 + 2 * 10	= 35

- Primul pas de calcul 5 * 3 = 15
- Al doilea pas de calcul 2 * 10 = 20
- Al treilea pas de calcul: 15 + 20 = 35

Exemplu: calculul ridicării la putere înainte de adunare/scădere

N130 Q2 = SQ 10 - 3^3	= 73

- Primul pas de calcul: 10 la pătrat = 100
- Al doilea pas de calcul: 3 la puterea 3 = 27
- Al treilea pas de calcul: 100 - 27 = 73

Exemplu: calculul funcţiei înainte de ridicarea la putere

N140 Q4 = SIN 30 ^ 2	= 0,25

- Primul pas de calcul: calcularea sinusului 30 = 0,5
- Al doilea pas de calcul: 0,5 la pătrat = 0,25

Exemplu: evaluarea expresiei în paranteze înainte de funcţie

N150 Q5 = SIN (50 - 20)	= 0,5

- Primul pas de calcul: eliminare paranteze: 50- 20 = 30
- Al doilea pas de calcul: calcularea sinusului 30 = 0,5

Prezentare generală

Apoi, sistemul de control afişează următoarele taste soft:

Tastă soft	Funcţia de asociere	Prioritate
+	**Adunare** de ex., **Q10 = Q1 + Q5**	Calculul adunării/scăderii
-	**Scădere** de ex., **Q25 = Q7 - Q108**	Calculul adunării/scăderii
*	**Înmulțire** de ex., **Q12 = 5 * Q5**	Calculul înmulţirii/împărţirii
/	**Împărțire** de ex., **Q25 = Q1 / Q2**	Calculul înmulțirii/împărțirii
(	**Paranteze deschise** de ex., **Q12 = Q1 * (Q2 + Q3)**	Expresie în paranteze
)	**Paranteze închise** de ex., **Q12 = Q1 * (Q2 + Q3)**	Expresie în paranteze
SQ	**Pătratul unei valori** de ex. **Q15 = SQ 5**	Funcție
SQRT	**Rădăcină pătrată** de ex. **Q22 = SQRT 25**	Funcție
SIN	**Sinusul unui unghi** de ex. **Q44 = SIN 45**	Funcție
COS	**Cosinusul unui unghi** de ex. **Q45 = COS 45**	Funcție
TAN	**Tangenta unui ungi** de ex. **Q46 = TAN 45**	Funcție
ASIN	**Arcsinus** Inversul sinusului. Determină unghiul din raportul dintre latura opusă unghiului şi ipotenuză de ex., **Q10 = ASIN (Q40 / Q20)**	Funcție
ACOS	**Arccosinus** Inversul cosinusului. Determină unghiul din raportul dintre latura alăturată unghiului şi ipotenuză de ex., **Q11 = ACOS Q40**	Funcție
ATAN	**Arctangentă** Inversul tangentei. Determină unghiul din raportul dintre latura opusă şi cea alăturată de ex., **Q12 = ATAN Q50**	Funcție
^	**Ridicarea valorilor la o putere** de ex., **Q15 = 3 ^ 3**	Putere
PI	**Constantă pi** π = 3,14159 de ex., **Q15 = PI**	

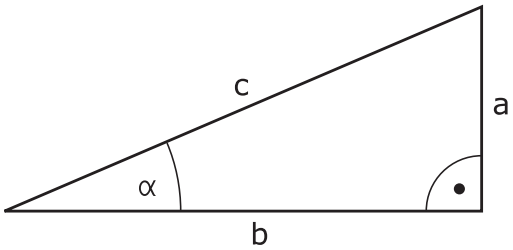
Tastă soft	Funcţia de asociere	Prioritate
LN	**Logaritmul natural (LN) al unui număr** Bază = e = 2,7183 de ex., **Q15 = LN Q11**	Funcție
LOG	**Logaritmul unui număr** Bază = 10 de ex., **Q33 = LOG Q22**	Funcție
EXP	**Funcţie exponenţială (e ^ n)** Bază = e = 2,7183 de ex., **Q1 = EXP Q12**	Funcție
NEG	**Negativarea valorilor** Înmulţire cu -1 de ex., **Q2 = NEG Q1**	Funcție
INT	**Rotunjirea zecimalelor** Formare număr întreg de ex., **Q3 = INT Q42** Funcţia **INT** mi se rotunjeşte, ci doar omite zecimalele. **Mai multe informaţii:** "Exemplu: Rotunjirea unei valori", Pagina 323	Funcție
ABS	**Valoarea absolută a unui număr** de ex., **Q4 = ABS Q22**	Funcție
FRAC	**Rotunjirea valorilor înaintea virgulei zecimale** Formarea unei fracţii de ex., **Q5 = FRAC Q23**	Funcție
SGN	**Verificarea semnului algebric al unui număr** de ex., **Q12 = SGN Q50** Dacă **Q50 = 0**, atunci **SGN Q50 = 0** Dacă **Q50 < 0**, atunci **SGN Q50 = -1** Dacă **Q50 > 0**, atunci **SGN Q50 = 1**	Funcție
%	**Calculul valorii modulo (restul împărţirii)** de ex., **Q12 = 400 % 360** Rezultat: **Q12 = 40**	Funcție

Exemplu: funcţie trigonometrică

Se dau lungimea laturii opuse a dintr-un parametru **Q12** şi lungimea laturii adiacente b din **Q13**.

Trebuie să se calculeze unghiul α.

Calculaţi unghiul α de pe latura opusă a şi latura adiacentă b cu ajutorul arctangentei; alocaţi rezultatul **Q25**:



Q
- Apăsaţi tasta **Q**

FORMULĂ
- Apăsaţi tasta soft **FORMULĂ**
- > Sistemul de control vă cere numărul parametrului rezultat.
- Introduceţi **25**

ENT
- Apăsaţi tasta **ENT**

▷
- Parcurgeţi rândul de taste soft

ATAN
- Apăsaţi tasta soft pentru funcţia arctangentă **ATAN**

◁
- Parcurgeţi rândul de taste soft

(
- Apăsaţi pe tasta soft **Deschidere paranteze**

Q
- Introduceţi **12** (numărul parametrului)

/
- Selectaţi împărţire

Q
- Introduceţi **13** (numărul parametrului)

)
- Apăsaţi tasta soft **Închidere paranteze**

END
- Apăsaţi tasta **END** pentru a finaliza introducerea formulei

Exemplu

```
N10  Q25 = ATAN (Q12/Q13)
```

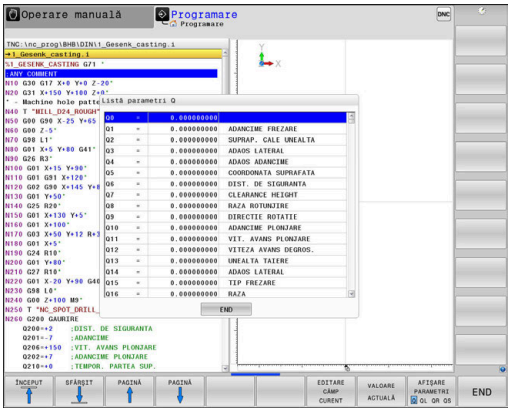
9.8 Verificarea şi modificarea parametrilor Q

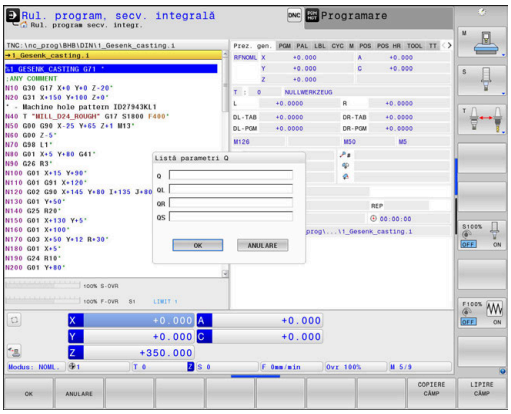
Procedură

Puteţi verifica parametrii Q în toate modurile de operare şi, de asemenea, îi puteţi edita.

- Dacă este necesar, întrerupeţi rularea programului (de ex., apăsând tasta **NC STOP** şi tasta soft **OPRIRE INTERNĂ**) sau opriţi execuţia testului

- Pentru a apela funcţiile cu parametri Q, apăsaţi tasta soft **Q INFO** sau tasta **Q**
- > Sistemul de control afişează toţi parametrii şi valorile curente corespondente ale acestora.
- Utilizaţi tastele cu săgeţi sau tasta **GOTO** pentru a selecta parametrul dorit.
- Dacă doriţi să schimbaţi valoarea, apăsaţi tasta soft **EDITARE CÂMP CURENT**, introduceţi o valoare nouă şi confirmaţi cu tasta **ENT**
- Dacă doriţi să lăsaţi valoarea nemodificată, apăsaţi tasta soft **VALOARE ACTUALĂ** sau închideţi dialogul cu tasta **END**





> Toţi parametrii cu comentarii afişate sunt utilizaţi de sistemul de control în cadrul ciclurilor sau ca parametri de transfer.
>
> Dacă doriţi să verificaţi sau să editaţi parametri locali, globali sau şir, apăsaţi tasta soft **AFIŞARE PARAMETRI Q QL QR QS**. Apoi sistemul de control afişează tipul de parametru specific. Se aplică şi funcţiile descrise anterior.

Puteţi afişa parametrii Q pe afişajul suplimentar de stare din toate modurile de operare (exceptând modul de operare **Programare**).

- Dacă este necesar, întrerupeţi rularea programului (de ex., apăsând tasta **NC STOP** şi tasta soft **OPRIRE INTERNĂ**) sau opriţi execuţia testului

- Afișați rândul de taste soft pentru configurația ecranului

- Selectaţi opţiunea de configurare pentru afişarea suplimentară de stare
- > În jumătatea din dreapta a ecranului, sistemul de control afişează formularul de stare **Prez. gen.**

- Apăsaţi tasta soft **STARE PARAM. Q**

- Apăsaţi tasta soft **LISTĂ PARAMETRI Q**.
- > Sistemul de control deschide o fereastră contextuală.
- Pentru fiecare tip de parametru (Q, QL, QR, QS), definiți numerele parametrilor pe care doriți să îi verificați. Separați parametrii Q individuali cu virgule și conectați parametrii Q secvențiali cu cratimă, de exemplu 1,3,200-208. Domeniul de introducere date pentru fiecare tip de parametru este 132.

Afişajul din fila **QPARA** conţine întotdeauna opt zecimale. Rezultatul **Q1 = COS 89,999** este afişat de către sistemul de control, de exemplu, ca 0,00001745. Valorile foarte mari sau foarte mici sunt afişate de către sistemul de control în format exponenţial. Rezultatul **Q1 = COS 89,999 * 0,001** este afişat de către sistemul de control ca +1,74532925e-08, unde e-08 corespunde factorului 10^{-8}.

9.9 Funcţii suplimentare

Prezentare generală

Funcțiile suplimentare apar la apăsarea pe tasta soft **FUNCŢIE SPECIALĂ**. Apoi, sistemul de control afişează următoarele taste soft:

Tastă soft	Funcţie	Pagină
D14 EROARE=	**D14** Afişare mesaje de eroare	285
D16 TIPĂR. F	**D16** Ieşire formatată conţinând texte sau valori ale parametrilor Q	291
D18 CITIRE DC OR SIS	**D18** Citirea datelor sistemului	299
D19 PLC=	**D19** Transfer valori la PLC	300
D20 AŞTEPTARE PT.	**D20** Sincronizare NC şi PLC	300
D26 DESCHIDEŢI TABELUL	**D26** Deschideţi un tabel care poate fi definit liber	375
D27 SCRIEŢI TABELUL	**D27** Scrierea într-un tabel liber definibil	376
D28 CITIŢI TABELUL	**D28** Citirea dintr-un tabel liber definibil	377
D29 PLC LIST=	**D29** Se transferă până la opt valori la PLC	301
D37 EXPORT	**D37**Exportaţi parametrii Q sau QS locali într-un program NC apelant	301
D38 TRIMITERE	**D38** Trimiteţi informaţii de la programul NC	302

D14 – Afişarea mesajelor de eroare

Cu funcţia de eroare **D14** puteţi genera mesaje de eroare sub controlul programului. Mesajele sunt predefinite de către producătorul maşinii unelte sau de către HEIDENHAIN. Dacă sistemul de control întâmpină o blocare NC cu **D14** în timpul executării programului sau rulării testării, va întrerupe executarea şi va afişa un mesaj de eroare. În acest caz, trebuie să reporniţi programul NC.

Interval număr de eroare	Fereastră de dialog standard
0 ... 999	Dialog dependent de maşină
1000 ... 1199	Mesaje de eroare interne

Exemplu

Sistemul de control este destinat să afişeze un mesaj dacă broşa nu este pornită.

```
N180 D14  P01 1000*
```

Mai jos este o listă completă a mesajelor de eroare **D14**. Reţineţi că nu toate mesajele de eroare sunt disponibile, în funcţie de modelul sistemului de control.

Mesaj de eroare predefinit de HEIDENHAIN

Număr eroare	Text
1000	Broşă?
1001	Axa sculei lipseşte
1002	Raza sculei este prea mică
1003	Raza sculei este prea mare
1004	Interval depăşit
1005	Poziţie iniţială incorectă
1006	ROTAŢIA nu este permisă
1007	FACTOR DE SCALARE nepermis
1008	OGLINDIREA nu este permisă
1009	Decalarea de origine nu este permisă
1010	Viteza de avans lipseşte
1011	Valoare de intrare incorectă
1012	Semn incorect
1013	Unghiul introdus nu este permis
1014	Punct de palpare inaccesibil
1015	Prea multe puncte
1016	Intrare contradictorie
1017	CYCL incomplet
1018	Plan definit greşit
1019	Axă greşită programată
1020	Rpm greşită

Număr eroare	Text
1021	Compensare rază nedefinită
1022	Rotunjire nedefinită
1023	Raza de rotunjire este prea mare
1024	Pornire program nedefinită
1025	Grupare excesivă
1026	Referinţa unghiului lipseşte
1027	Nu a fost definit nici un ciclu fix
1028	Lăţime canal prea mică
1029	Buzunar prea mic
1030	Q202 nu a fost definit
1031	Q205 nu a fost definit
1032	Q218 trebuie să fie mai mare ca Q219
1033	CYCL 210 nu este permis
1034	CYCL 211 nu este permis
1035	Q220 prea mare
1036	Q222 trebuie să fie mai mare ca Q223
1037	Q244 trebuie să fie mai mare decât 0
1038	Q245 nu trebuie să fie egal cu Q246
1039	Interv. ungh. trb să fie < 360°
1040	Q223 trebuie să fie mai mare ca Q222
1041	Q214: 0 nepermis
1042	Direcţie de avans transversal nedefinită
1043	Nu există niciun tabel de origine activ
1044	Eroare de poziţie: centru în axa 1
1045	Eroare de poziţie: centru în axa 2
1046	Diametru orificiu prea mic
1047	Diametru orificiu prea mare
1048	Diametru ştift prea mic
1049	Diametru ştift prea mare
1050	Buzunar prea mic: refaceţi axa 1
1051	Buzunar prea mic: refaceţi axa 2
1052	Buzunar prea mare: anulaţi axa 1
1053	Buzunar prea mare: anulaţi axa 2
1054	Ştift prea mic: anulaţi axa 1
1055	Ştift prea mic: anulaţi axa 2
1056	Ştift prea mare: refaceţi axa 1
1057	Ştift prea mare: refaceţi axa 2

Număr eroare	Text
1058	TCHPROBE 425: lungimea depăşeşte valoarea maximă
1059	TCHPROBE 425: lungime sub valoarea minimă
1060	TCHPROBE 426: lungimea depăşeşte valoarea maximă
1061	TCHPROBE 426: lungime sub valoarea minimă
1062	TCHPROBE 430: diametru prea mare
1063	TCHPROBE 430: diametru prea mic
1064	Nu a fost definită nicio axă de măsurare
1065	Toleranţă rupere sculă depăşită
1066	Introducere Q247 dif. de 0
1067	Introduceţi Q247 mai mare decât 5
1068	Tabel de origine?
1069	Introducere Q351 dif. de 0
1070	Adâncime filet prea mare
1071	Lipsesc date de calibrare
1072	Toleranţă depăşită
1073	Scanare bloc activă
1074	ORIENTARE nepermisă
1075	3-D ROT nepermisă
1076	Activare 3-D ROT
1077	Introduceţi adâncimea ca negativă
1078	Q303 în ciclul de măsurare nedefinit!
1079	Axă sculă nepermisă
1080	Valori calculate incorecte
1081	Puncte de măsurare contradictorii
1082	Înălţime de degajare incorectă
1083	Tip de pătrundere contradictoriu!
1084	Acest ciclu fix nu este permis
1085	Linia este protejată la scriere
1086	Supradimensionare mai mare decât adâncimea
1087	Nu este definit niciun unghi punct
1088	Date contradictorii
1089	Poziţia canalului 0 nu este permisă
1090	Introduceţi o trecere diferită de 0
1091	Comutare Q399 nepermisă
1092	Sculă nedefinită
1093	Număr sculă nepermis
1094	Nume sculă nepermisă

Număr eroare	Text
1095	Opţiunea software nu este activă
1096	Cinematica nu poate fi restaur.
1097	Funcţie nepermisă
1098	Dim contrad. piesă brută de prel
1099	Poziţie de măsurare nepermisă
1100	Accesul cinematic nu e posibil
1101	Poz. de măs. nu e în interv. av. transv.
1102	Compensare presetare imposibilă
1103	Raza sculei este prea mare
1104	Tipul de pătrundere nu este posibil
1105	Unghi de pătrundere definit incorect
1106	Lungime unghiulară nedefinită
1107	Lărgimea canalului este prea mare
1108	Factorii de scalare nu sunt egali
1109	Date despre scule inconsecvente
1110	MOVE imposibil
1111	Presetare nepermisă!
1112	Unghiul filetului este prea mic!
1113	Starea 3-D ROT este contradictorie!
1114	Configuraţie incompletă
1115	Nicio sculă de strunjire activă
1116	Orientarea sculei este inconsecventă
1117	Unghiul nu este posibil!
1118	Rază prea mică!
1119	Excentricitate filet prea mică!
1120	Puncte de măsurare contradictorii
1121	Prea multe limite
1122	Strategia de prelucrare cu limite nu este posibilă
1123	Direcţia prelucrării nu este posibilă
1124	Verificaţi pasul filetului!
1125	Unghiul nu poate fi calculat
1126	Strunjire excentrică imposibilă
1127	Nicio sculă de frezare activă
1128	Lungime insuficientă a muchiei de aşchiere
1129	Definirea pinionului este inconsecventă sau incompletă
1130	Nicio toleranţă de finisare stabilită
1131	Linia nu există în tabel

Număr eroare	Text
1132	Proces de palpare imposibil
1133	Funcţie de cuplare imposibilă
1134	Ciclul de prelucrare nu este acceptat de acest software NC
1135	Ciclul palpatorului nu este acceptat de acest software NC
1136	Program NC abandonat
1137	Date palpator incomplete
1138	Funcţie LAC imposibilă
1139	Rază de rotunjire sau şanfren prea mare!
1140	Unghi axă diferit de unghi de înclinare
1141	Înălţime caractere nedefinită
1142	Înălţime caractere prea mare
1143	Eroare toleranţă: reprelucrare piesă de prelucrat
1144	Eroare toleranţă: rebut piesă de prelucrat
1145	Definire dimensiune eronată
1146	Date nepermise în tabelul de compensare
1147	Transformare imposibilă
1148	Broşă sculă incorect configurată
1149	Abatere necunoscută broşă de frezare
1150	Setările de program globale sunt active
1151	Configurare greşită a macrocomenzilor OEM
1152	Combinaţie de supradimensionări programate imposibilă
1153	Valoarea măsurată nu a fost obţinută
1154	Verificaţi monitorizarea toleranţei
1155	Gaura este mai mică decât vârful stilusului
1156	Presetarea nu poate fi setată
1157	Aliniere imposibilă masă rotativă
1158	Aliniere imposibilă axe rotative
1159	Avans limitat la lungimea muchiei de aşchiere
1160	Adâncime de prelucrare definită ca 0
1161	Tip de unealtă neadecvat
1162	Toleranţă de finisare nedefinită
1163	Originea maşinii nu poate fi scrisă
1164	Broşa pentru sincronizare nu a putut fi stabilită
1165	Funcţie imposibilă în modul de operare activ
1166	Supradimensionare definită prea mare
1167	Număr de dinţi nedefinit

Număr eroare	Text
1168	Adâncimea de prelucrare nu creşte constant
1169	Avansul nu scade constant
1170	Raza sculei nu este definită corect
1171	Mod pentru retragere la înălţimea de degajare nu este posibil
1172	Definire incorectă roată dinţată
1173	Obiectul de palpat conţine tipuri diferite de definire a dimensiunii
1174	Definirea dimensiunii conţine caractere nepermise
1175	Valoare curentă incorectă în definirea dimensiunii
1176	Punctul iniţial al găurii este prea adânc
1177	Def. dimensiune: valoare nominală lipsă pentru prepoziţionarea manuală
1178	Sculă de schimb indisponibilă
1179	Macrocomandă OEM nedefinită
1180	Măsurare imposibilă cu axa auxiliară
1181	Poziţie iniţială imposibilă cu axa modulo
1182	Funcţie posibilă numai dacă uşa este închisă
1183	Număr de înregistrări posibile depăşit
1184	Plan de prelucrare inconsecvent din cauza unghiului axei cu rot. de bază
1185	Parametrul de transfer conţine o valoare neadmisă
1186	Lăţime dinte RCUTS definită prea mare
1187	Lungimea utilizabilă LU a sculei este prea mică
1188	Şanfrenul definit este prea mare
1189	Unghiul de şanfren nu poate fi prelucrat cu scula activă
1190	Toleranţele nu definesc eliminarea de cantitate
1191	Unghiul broşei nu este unic

D16 – Generare formatată conţinând text şi valori ale parametrilor Q

Elemente de bază

Cu funcţia **D16**, puteţi să salvaţi valorile parametrilor Q şi să generaţi texte formatate (de ex., pentru a salva rapoartele de măsurare).

Puteţi genera valorile după cum urmează:

- Salvaţi-le într-un fişier de pe sistemul de control
- Afişaţi-le pe ecran într-o fereastră pop-up
- Salvaţi-le într-un fişier extern
- Imprimaţi-le cu imprimanta conectată

Procedură

Procedaţi după cum urmează pentru a genera valorile şi textele parametrilor Q:

- ▶ Creaţi un fişier text care defineşte formatul şi conţinutul generat
- ▶ În programul NC, utilizaţi funcţia **D16** pentru a genera jurnalul

Dacă generaţi valorile într-un fişier, dimensiunea maximă a fişierului generat va fi de 20 KB.

Modificarea căii de ieșire a fișierului jurnal

Dacă doriți să salvați rezultatele de măsurare într-un alt director, trebuie să modificați calea de ieșire a fișierului jurnal.

Schimbaţi calea de ieşire după cum urmează:

MOD
- ▶ Apăsați tasta **MOD**
- ▶ Introduceți numărul de cod 123

↓
- ▶ Selectați parametrul **Căile pentru utilizatorul final** (**CfgUserPath**)

↓
- ▶ Selectați parametrul **Calea de ieșire FN 16 pentru execuție** (**fn16DefaultPath**)
- > Sistemul de control deschide o fereastră contextuală.
- ▶ Selectați calea de ieșire pentru modurile de operare ale mașinii

↓
- ▶ Selectați parametrul **Calea de ieșire FN 16 pentru modurile de operare Programare și Rulare test** (**fn16DefaultPathSim**)
- > Sistemul de control deschide o fereastră contextuală.
- ▶ Selectați calea de ieșire pentru modurile de operare **Programare** și **Rulare test**

Crearea unui fişier text

Pentru a genera textele şi valorile formatate ale parametrilor Q, utilizaţi editorul de text al sistemului de control pentru a crea un fişier text. Definiţi formatul şi parametrii Q care vor fi generaţi în acest fişier.

Procedaţi după cum urmează:

- Apăsaţi tasta **PGM MGT**

- Apăsaţi tasta soft **FIŞIER NOU**
- Creaţi acest fişier cu extensia **.A**.

Funcţii disponibile

Utilizaţi următoarele funcţii de formatare pentru crearea unui fişier text:

Caractere speciale	Funcţie
„……"	Definiţi formatul de ieşire pentru textele şi variabilele dintre ghilimele.
%F	Format pentru parametrii Q, QL şi QR: ■ Definire %: format ■ F: Virgulă mobilă (număr zecimal), format pentru Q, QL, QR
9,3	Format pentru parametrii Q, QL şi QR: ■ În total, 9 caractere, inclusiv separatorul zecimal ■ Dintre acestea, 3 sunt zecimale
%S	Format pentru variabila text QS
%RS	Format pentru variabila text QS Presupune cu elementele ulterioare nu conţin modificări şi nu sunt formatate
%D sau **%I**	Format pentru numere întregi
,	Caracter de separare între formatul de ieşire şi parametru
;	Caracter pentru sfârşitul blocului
*****	Începutul rândului unui comentariu Comentariile nu sunt afişate în jurnal
%"	Ieșire ghilimele
%%	Ieșire simbol procent
****	Ieșire backslash
\n	Ieșire salt la rând nou
+	Valoare parametru Q, aliniată la dreapta
-	Valoare parametru Q, aliniată la stânga

Exemplu

Introducere	Semnificaţie
"X1 = %+9.3F", Q31;	Formatul pentru parametrul Q: ■ **"X1 =**: Este generat textul **X1 =** ■ **%**: Specificaţi formatul ■ **+**: Număr aliniat la dreapta ■ **9,3**: În total, 9 caractere, dintre care 3 sunt zecimale ■ **F**: Mobil (zecimală) ■ **, Q31**: generaţi valoarea de la **Q31** ■ **;**: Sfârşit de bloc

Următoarele funcţii vă permit să includeţi următoarele informaţii suplimentare în fişierul jurnal protocol:

Cuvânt cheie	Funcţie
CALL_PATH	Furnizează calea pentru programul NC în care veţi găsi funcţia D16 Exemplu: “Measuring program: %S",CALL_PATH;
M_CLOSE	Închide fişierul către care scrieţi cu D16. Exemplu: M_CLOSE;
M_APPEND	La reînnoirea ieşirii, adaugă jurnalul la jurnalul existent. Exemplu: M_APPEND;
M_APPEND_MAX	La reînnoirea ieşirii, ataşează jurnalul la jurnalul existent până la depăşirea dimensiunii maxime specificate a fişierului, în kiloocteţi. Exemplu: M_APPEND_MAX20;
M_TRUNCATE	Suprascrie jurnalul la reînnoirea ieşirii. Exemplu: M_TRUNCATE;
M_EMPTY_HIDE	NU permite introducerea în jurnal a liniilor dacă parametri QS sunt nedefiniţi sau necompletaţi. Exemplu: M_EMPTY_HIDE;
M_EMPTY_SHOW	Introduce linii goale în jurnal dacă parametrii QS nu sunt definiţi. Resetează M_EMPTY_HIDE. Exemplu: M_EMPTY_SHOW;
L_ENGLISH	Generează textul numai în limba engleză uzuală
L_GERMAN	Generează textul numai în limba germană uzuală
L_CZECH	Afişează textul numai în limba cehă uzuală
L_FRENCH	Afişează textul numai în limba franceză uzuală
L_ITALIAN	Afişează textul numai în limba italiană uzuală
L_SPANISH	Afişează textul numai în limba spaniolă uzuală

Cuvânt cheie	Funcţie
L_PORTUGUE	Afişează textul numai în limba portugheză uzuală
L_SWEDISH	Afişează textul numai în limba suedeză uzuală
L_DANISH	Afişează textul numai în limba daneză uzuală
L_FINNISH	Afişează textul numai în limba finlandeză uzuală
L_DUTCH	Afişează textul numai în limba olandeză uzuală
L_POLISH	Afişează textul numai în limba poloneză uzuală
L_HUNGARIA	Afişează textul numai în limba maghiară uzuală
L_CHINESE	Afişează textul numai în limba chineză uzuală
L_CHINESE_TRAD	Afişează textul numai în limba chineză uzuală (tradiţională)
L_SLOVENIAN	Afişează textul numai în limba slovenă uzuală
L_NORWEGIAN	Afişează textul numai în limba norvegiană uzuală
L_ROMANIAN	Afişează textul numai în limba română uzuală
L_SLOVAK	Afişează textul numai în limba slovacă uzuală
L_TURKISH	Afişează textul numai în limba turcă uzuală
L_ALL	Afişează textul independent de limba conversaţională
HOUR	Numărul de ore de la ceasul în timp real
MIN	Numărul de minute de la ceasul în timp real
SEC	Numărul de secunde de la ceasul în timp real
DAY	Ziua de la ceasul în timp real
MONTH	Luna ca număr de la ceasul în timp real
STR_MONTH	Luna ca prescurtare a unui şir de la ceasul în timp real
YEAR2	Anul afişat din două cifre de la ceasul în timp real
YEAR4	Anul afişat din patru cifre de la ceasul în timp real

Exemplu

Exemplu de fişier text pentru definirea formatului de ieşire:

,,JURNAL DE MĂSURARE A CENTRULUI DE GRAVITAŢIE AL ROTORULUI”

"ORIGINE: %02d.%02d.%04d",DAY,MONTH,YEAR4;

"TIME: %02d:%02d:%02d",ORĂ,MIN,SEC;

,,NR. DE VALORI MĂSURATE: = 1";

"X1 = %9.3F", Q31;

"Y1 = %9.3F", Q32;

"Z1 = %9.3F", Q33;

L_GERMAN;

„Werkzeuglänge beachten";

L_ENGLISH;

„Remember the tool length";

Exemplu

Exemplu de fişier de text care generează un fişier jurnal de lungime variabilă:

„JURNAL DE MĂSURARE”

„%S”,QS1;

M_EMPTY_HIDE;

„%S”,QS2;

„%S”,QS3;

M_EMPTY_SHOW;

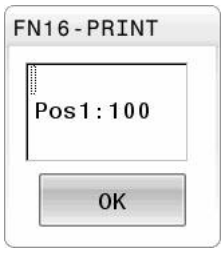
„%S”,QS4;

M_CLOSE;

Exemplu de program NC care defineşte numai **QS3**:

```
N70 Q1 = 100
N80 QS3 = "Pos 1: " || TOCHAR( DAT+Q1 )*
N90 D16 P01 TNC:\D16.a / SCREEN:
```

Exemplu de ecran generat cu două linii goale rezultate din **QS1** şi **QS4**:



Activarea generării D16 într-un program NC

La **D16**, specificaţi fişierul rezultat care conţine textele de generat.

Sistemul de control generează fişierul rezultat:

- la sfârşitul programului (**G71**),
- dacă un program este anulat (tasta **NC STOP**)
- ca rezultat al comenzii **M_CLOSE**

Introduceţi calea sursei şi calea fişierului generat în D16.

Procedaţi după cum urmează:

Q

▶ Apăsaţi tasta **Q**.

FUNCŢIE SPECIALĂ

▶ Apăsaţi tasta programabilă **FUNCŢIE SPECIALĂ**

D16 TIPĂR. F

▶ Apăsaţi tasta soft **D16 TIPĂR. F**

ALEGEŢI FIŞIERUL

▶ Apăsați tasta soft **ALEGEȚI FIȘIERUL**

▶ Selectaţi sursa, respectiv fişierul text în care este definit fişierul rezultat

ENT

▶ Confirmaţi cu tasta **ENT**

▶ Introduceţi calea pentru generare

> Dacă un fişier apelat se află în acelaşi director ca cel din care apelaţi, puteţi să integraţi numele fişierului şi fără cale. Tasta soft **PRELUAȚI NUMEFIȘIER** afişată în fereastra de selectare a tastei soft **ALEGEȚI FIȘIERUL** este disponibilă în acest scop.

Introducerea căilor la funcţia D16

Dacă introduceţi numai numele de fişier pentru calea fişierului jurnal, sistemul de control salvează fişierul jurnal în directorul în care este localizat programul NC cu funcţia **D16**

Programaţi căile relative ca alternativă la căile complete:

- Începând de la folderul fişierului de apelare, un nivel de folder în jos **D16 P01 MASKE\MASKE1.A/ PROT\PROT1.TXT**
- Începând de la folderul programului de apelare, un nivel de folder în sus în alt folder **D16 P01 ..\MASKE\MASKE1.A/ .. \PROT1.TXT**

Note de operare şi de programare:

- Dacă generaţi acelaşi fişier de mai multe ori în programul NC, sistemul de control ataşează rezultatul curent la sfârşitul conţinutului deja generat în fişierul ţintă.
- În blocul **D16**, programaţi fişierul de formatare şi fişierul jurnal cu extensiile tipurilor de fişier corespunzătoare
- Extensia numelui fișierului de jurnal determină tipul de fișier pentru ieșire (de ex., TXT, A, XLS, HTML).
- Utilizaţi **D18** pentru a primi numeroase informaţii relevante şi interesante privind fişierele jurnal, cum ar fi numărul ultimului ciclu de palpare utilizat.
  Mai multe informaţii: "D18 – Citirea datelor sistemului", Pagina 299

Introduceţi sursa sau ţinta cu parametri

Puteţi introduce fişierul sursă şi fişierul de ieşire ca parametri Q sau ca parametri QS. În acest scop, trebuie să fi definit anterior parametrul dorit în programul NC.

Mai multe informaţii: "Alocare parametri de tip şir", Pagina 305

Introduceţi parametrii Q la funcţia **D16** cu următoarea sintaxă, pentru a permite sistemului de control să detecteze parametrii Q:

Introducere	Funcţie
:'QS1'	Setaţi parametrii QS cu semnul două puncte precedent şi între două apostrofuri
:'QL3'.txt	Specificaţi extensia numelui de fişier suplimentar pentru fişierul ţintă, dacă este necesar

Dacă doriţi să generaţi o cale cu un parametru QS într-un fişier jurnal, utilizaţi funcţia **%RS**. În acest mod, vă veţi asigura că sistemul de control nu interpretează caracterele speciale drept caractere de formatare.

Exemplu

```
N90 D16 P01 TNC:\MASKE\MASKE1.A/ TNC:\PROT1.TXT
```

Sistemul de control creează fişierul PROT1.TXT:

MEASURING LOG OF IMPELLER CENTER OF GRAVITY

DATE: 15 iulie 2015

TIMP: 8:56:34 AM

NR. VALORI MĂSURATE: = 1

X1 = 149,360

Y1 = 25,509

Z1 = 37,000

Remember the tool length

Afişarea mesajelor pe ecranul sistemului de control

Puteţi, de asemenea, utiliza funcţia **D16** pentru a afişa orice mesaj al programului NC într-o fereastră contextuală de pe ecranul sistemului de control. Acest lucru facilitează afişarea textelor explicative, inclusiv a textelor lungi, în orice moment al programului NC, într-un mod care îl obligă pe utilizator să reacţioneze. De asemenea, puteţi afişa conţinutul parametrului Q, dacă fişierul descriere protocol conţine astfel de instrucţiuni.

Pentru ca mesajele să apară pe ecranul sistemului de control, este suficient să introduceţi cuvântul **SCREEN:** drept cale de generare.

Exemplu

```
N90 D16 P01 TNC:\MASKE\MASKE1.A/SCREEN:
```

Dacă mesajul are mai multe linii decât încap în fereastra contextuală, puteţi utiliza tastele săgeţi pentru a naviga în fereastră.

> Dacă generaţi acelaşi fişier de mai multe ori în programul NC, sistemul de control ataşează rezultatul curent la sfârşitul conţinutului deja generat în fişierul ţintă.
>
> Dacă doriţi să suprascrieţi fereastra contextuală anterioară, programaţi funcţia **M_CLOSE** sau **M_TRUNCATE**.

Închiderea ferestrei contextuale

Puteţi închide fereastra contextuală în următoarele moduri:

- Apăsaţi tasta **CE**
- Controlată de programul cu calea de generare **sclr:**

Exemplu

```
N90 D16 P01 TNC:\MASKE\MASKE1.A/SCLR:
```

Exportarea mesajelor

Cu funcţia **D16**, puteţi stoca extern fişierele jurnal.

În acest scop, trebuie să introduceţi calea ţintă la funcţia **D16**.

Exemplu

```
N90 D16 P01 TNC:\MSK\MSK1.A / PC325:\LOG\PRO1.TXT
```

> Dacă generaţi acelaşi fişier de mai multe ori în programul NC, sistemul de control ataşează rezultatul curent la sfârşitul conţinutului deja generat în fişierul ţintă.

Imprimarea mesajelor

Puteţi, de asemenea, utiliza funcţia **D16** pentru a tipări orice mesaje la o imprimantă conectată.

Informații suplimentare: Manualul utilizatorului pentru **configurarea, testarea și executarea programelor NC**

Pentru ca mesajele să fie trimise la imprimantă, trebuie să introduceţi cuvântul **Printer:** ca nume al fişierului de jurnal şi apoi să introduceţi numele de fişier corespondent.

Sistemul de control salvează fişierul din calea **PRINTER:** până când este tipărit fişierul.

Exemplu

```
N90 D16 P01 TNC:\MASKE\MASKE1.A\PRINTER:\DRUCK1
```

D18 – Citirea datelor sistemului

Cu funcţia Funcţia **D18**, puteţi citi date de sistem şi le puteţi stoca în parametri Q. Selectarea originii sistemului apare printr-un număr de grup (nr. de ID), un număr al datelor de sistem şi, dacă este necesar, un index.

> Valorile de citire ale funcţiei **D18** sunt întotdeauna generate de sistemul de control din unităţile **metrice**, indiferent de unitatea de măsură a programului NC.
>
> Ca alternativă, puteţi utiliza **CITIRE DATE TABEL** pentru a citit datele din tabelul sculei active. În acest caz, sistemul de control va converti automat valorile din tabel în unitatea de măsură utilizată n programul NC.

Mai multe informaţii: "Date de sistem", Pagina 538

Exemplu: Asignaţi valoarea factorului de scalare activ pentru axa Z la Q25.

```
N55 D18 Q25 ID210 NR4 IDX3*
```

D19 – Se transferă valori la PLC

ANUNŢ

Pericol de coliziune!

Modificările la PLC pot avea drept rezultat un comportament nedorit şi erori grave (de ex., nefuncţionarea sistemului de control). Din acest motiv, accesul la PLC este protejat prin parolă. Această funcţie FN oferă HEIDENHAIN, precum şi producătorului maşinii-unelte şi furnizorilor posibilitatea de a comunica cu PLC dintr-un program NC. Nu este recomandat ca operatorul maşinii sau programatorul NC să utilizeze această funcţie. În timpul execuţiei funcţiei şi în timpul prelucrării ulterioare, există risc de coliziune!

- Utilizaţi doar în urma consultării cu HEIDENHAIN, cu producătorul maşinii-unelte sau cu furnizorul.
- Respectaţi documentaţia de la HEIDENHAIN, producătorul maşinii-unelte, şi de la furnizori.

Funcţia **D19** transferă până la două valori numerice sau doi parametri Q la PLC.

D20 – Sincronizare NC şi PLC

ANUNŢ

Pericol de coliziune!

Modificările la PLC pot avea drept rezultat un comportament nedorit şi erori grave (de ex., nefuncţionarea sistemului de control). Din acest motiv, accesul la PLC este protejat prin parolă. Această funcţie FN oferă HEIDENHAIN, precum şi producătorului maşinii-unelte şi furnizorilor posibilitatea de a comunica cu PLC dintr-un program NC. Nu este recomandat ca operatorul maşinii sau programatorul NC să utilizeze această funcţie. În timpul execuţiei funcţiei şi în timpul prelucrării ulterioare, există risc de coliziune!

- Utilizaţi doar în urma consultării cu HEIDENHAIN, cu producătorul maşinii-unelte sau cu furnizorul.
- Respectaţi documentaţia de la HEIDENHAIN, producătorul maşinii-unelte, şi de la furnizori.

Cu funcţia **D20** puteţi sincroniza NC şi PLC în timpul rulării unui program. NC opreşte prelucrarea până la îndeplinirea condiţiei pe care aţi programat-o în blocul **D20**.

SINC se utilizează oricând citiţi, de exemplu, date de sistem prin **D18** care necesită sincronizarea cu datele în timp real. Sistemul de control opreşte calculul anticipat şi execută următorul bloc NC doar atunci când programul NC a ajuns la blocul NC respectiv.

Exemplu: Pauză calcul anticipat intern, citire poziţie curentă în axa X

```
N32 D20 SYNC
N33 D18 Q1 ID270 NR1 IDX1*
```

D29 – Transferare valori la PLC

ANUNŢ

Pericol de coliziune!

Modificările la PLC pot avea drept rezultat un comportament nedorit şi erori grave (de ex., nefuncţionarea sistemului de control). Din acest motiv, accesul la PLC este protejat prin parolă. Această funcţie FN oferă HEIDENHAIN, precum şi producătorului maşinii-unelte şi furnizorilor posibilitatea de a comunica cu PLC dintr-un program NC. Nu este recomandat ca operatorul maşinii sau programatorul NC să utilizeze această funcţie. În timpul execuţiei funcţiei şi în timpul prelucrării ulterioare, există risc de coliziune!

- Utilizaţi doar în urma consultării cu HEIDENHAIN, cu producătorul maşinii-unelte sau cu furnizorul.
- Respectaţi documentaţia de la HEIDENHAIN, producătorul maşinii-unelte, şi de la furnizori.

Funcţia **D29** transferă până la opt valori numerice sau parametri Q la PLC.

D37 - EXPORT

ANUNŢ

Pericol de coliziune!

Modificările la PLC pot avea drept rezultat un comportament nedorit şi erori grave (de ex., nefuncţionarea sistemului de control). Din acest motiv, accesul la PLC este protejat prin parolă. Această funcţie FN oferă HEIDENHAIN, precum şi producătorului maşinii-unelte şi furnizorilor posibilitatea de a comunica cu PLC dintr-un program NC. Nu este recomandat ca operatorul maşinii sau programatorul NC să utilizeze această funcţie. În timpul execuţiei funcţiei şi în timpul prelucrării ulterioare, există risc de coliziune!

- Utilizaţi doar în urma consultării cu HEIDENHAIN, cu producătorul maşinii-unelte sau cu furnizorul.
- Respectaţi documentaţia de la HEIDENHAIN, producătorul maşinii-unelte, şi de la furnizori.

Aveţi nevoie de **D37** dacă doriţi să creaţi propriile cicluri şi să le integraţi în sistemul de control.

D38 – Trimitere informaţii de la programul NC

Funcția **D38** vă permite să recuperați textele și valorile parametrului Q din programul NC să le scrieți în jurnal sau să le trimiteți la o aplicație externă, de ex. StateMonitor.

Sintaxa constă din două părți:

- **Format text transmis**: Text de ieşire cu marcatori opţionali pentru valori variabile (de ex., **%f**)

  Datele introduse pot fi sub formă de parametri QS.
  Marcatorii de locații sunt sensibili la majuscule, așadar asigurați-vă că sunt introduși corect.

- **Decal. orig.pt. substit. în text**: Listă de max. 7 variabile Q, QL sau QR (de ex. **Q1**)

Transferul de date are loc printr-o rețea informatică standard TCP/IP.

Pentru informații mai detaliate, consultați manualul RemoTools SDK.

Exemplu

Documentaţi în jurnal valorile de la **Q1** la **Q23**.

```
D38* /"Q-Parameter Q1: %f Q23: %f" P02 +Q1 P02 +Q23*
```

Exemplu

Definiți formatul de ieșire pentru valorile variabilei.

```
D38* /"Q-Parameter Q1: %05.1f" P02 +Q1*
```

> Sistemul de control afişează valoarea variabilă ca un număr de cinci cifre, din care una este o zecimală. Numărul afişat va fi completat cu zerouri iniţiale, după cum este necesar.

```
D38* /"Q-Parameter Q1: % 7.3f" P02 +Q1*
```

> Sistemul de control afişează valoarea variabilă ca un număr de şapte cifre, din care trei sunt zecimale. Numărul afişat va fi completat cu spaţii libere iniţiale, după cum este necesar.

Pentru a obține **%** în textul de ieșire, introduceți **%%** în poziția dorită.

Exemplu

Trimiteți informații către StateMonitor.

Cu ajutorul funcției **D38** puteți introduce date despre lucrări, printre altele. Aceasta necesită o lucrare care a fost creată în StateMonitor şi o alocare la maşina-unealtă utilizată.

> Gestionarea lucrărilor cu JobTerminal (opţiunea 4) este posibilă cu StateMonitor versiunea 1.2 sau ulterioară.

Cerințe:

- Număr lucrare 1234
- Etapa de lucru 1

D38* /"JOB:1234_STEP:1_CREATE"*	Introduceți comanda
D38* /"JOB:1234_STEP:1_CREATE_ITEMNAME: HOLDER_ITEMID:123_TARGETQ:20" *	Alternativ: Introduceți comanda cu numele piesei, numărul piesei și cantitatea necesară
D38* /"JOB:1234_STEP:1_START"*	Începeţi comanda
D38* /"JOB:1234_STEP:1_PREPARATION"*	Porniţi pregătirea
D38* /"JOB:1234_STEP:1_PRODUCTION"*	Producere / Producţie
D38* /"JOB:1234_STEP:1_STOP"*	Opriţi comanda
D38* /"JOB:1234_STEP:1_ FINISH"*	Terminaţi comanda

Suplimentar, pot fi raportate cantităţile pieselor de prelucrat pentru lucrare.

Cu ajutorul substituenţilor **OK**, **S** şi **R** puteţi specifica dacă prelucrarea cantităţii raportate de piese de lucru s-a efectuat corect sau nu.

Substituenţii **A** şi **I** permit definirea modului în care StateMonitor interpretează răspunsul. Dacă sunt transferate valorile absolute, StateMonitor suprascrie valorile anterior valabile. În cazul unor valori incrementale, StateMonitor incrementează cantitatea.

D38* /"JOB:1234_STEP:1_OK_A:23"*	Cantitate reală (OK) absolută
D38* /"JOB:1234_STEP:1_OK_I:1"*	Cantitate reală (OK) incrementală
D38* /"JOB:1234_STEP:1_S_A:12"*	Rebut (S) absolută
D38* /"JOB:1234_STEP:1_S_I:1"*	Rebut (S) incrementală
D38* /"JOB:1234_STEP:1_R_A:15"*	Reprelucrare (R) absolută
D38* /"JOB:1234_STEP:1_R_I:1"*	Reprelucrare (R) incrementală

9.10 Parametri de şir

Funcţii de procesare a şirurilor

Puteţi utiliza parametrii **QS** pentru a crea şiruri de caractere variabile. Puteţi genera astfel de şiruri de caractere, de exemplu prin funcţia **D16**, pentru a crea jurnale de variabile.

Puteţi repartiza unui parametru şir o secvenţă liniară de caractere (litere, numere, caractere speciale şi spaţii) de până la 255 de caractere. De asemenea, puteţi verifica şi procesa valorile alocate sau importate, utilizând funcţiile descrise mai jos. Similar cu programarea parametrilor Q, puteţi folosi în total 2000 de parametri QS.

Mai multe informaţii: "Principiul și prezentarea generală a funcțiilor", Pagina 262

Funcţiile **FORMULĂ ŞIR** şi **FORMULĂ** ale parametrului Q conţin mai multe funcţii pentru procesarea parametrilor şir.

Tastă soft	Funcţiile FORMULĂ ŞIR	Pagină
DECLARE STRING	Asignarea parametrilor şir	305
CFGREAD	Citiţi parametrul maşinii	314
FORMULĂ ŞIR	Legarea în lanţ a parametrilor unui şir	306
TOCHAR	Conversia unei valori numerice într-un parametru de şir	307
SUBSTR	Copierea unui subşir dintr-un parametru şir	308
SYSSTR	Citire date de sistem	309

Tastă soft	Funcţii şir Formulă	Pagină
TONUMB	Conversia unui parametru de tip şir la o valoare numerică	310
INSTR	Verificarea unui parametru şir	311
STRLEN	Identificarea lungimii unui parametru şir	312
STRCOMP	Compararea priorităţii alfabetice	313

Când utilizați o funcție **FORMULĂ ŞIR**, rezultatul operației aritmetice efectuate este întotdeauna un șir. Când utilizați funcția **FORMULĂ**, rezultatul operației aritmetice efectuate este întotdeauna o valoare numerică.

Alocare parametri de tip şir

Înainte de a utiliza variabile de şir, trebuie mai întâi să alocaţi variabilele. Utilizaţi comanda **DECLARARE ŞIR** pentru a realiza acest lucru.

- Apăsaţi tasta **SPEC FCT**

- Apăsaţi tasta soft **FUNCŢII PROGRAM**

- Apăsaţi tasta soft **FUNCŢII ŞIR**

- Apăsaţi tasta soft **DECLARARE ŞIR**

Exemplu

```
N30 DECLARE şir de caractere QS10 = „Piesă de prelucrat”
```

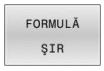
Concatenarea parametrilor de şir

Cu operatorul de concatenare (parametru de tip şir **| |** parametru de tip şir) puteţi efectua un lanţ din doi sau mai mulţi parametri de tip şir.

- Apăsaţi tasta **SPEC FCT**

- Apăsaţi tasta soft **FUNCŢII PROGRAM**

- Apăsaţi tasta soft **FUNCŢII ŞIR**



- Apăsaţi tasta soft **FORMULĂ ŞIR**
- Introduceţi numărul parametrului şir în care sistemul de control va salva şirul concatenat. Confirmaţi cu tasta **ENT**.
- Introduceţi numărul parametrului şir în care este salvat **primul** subşir. Confirmaţi cu tasta **ENT**
- > Sistemul de control afişează simbolul de concatenare **| |**
- Apăsaţi tasta **ENT**
- Introduceţi numărul parametrului şir în care este salvat **al doilea** subşir. Confirmaţi cu tasta **ENT**
- Repetaţi procesul până când aţi selectat toate subşirurile necesare. Încheiaţi cu tasta **END**

Exemplu: QS10 va include textul complet al QS12, QS13 şi QS14

```
N370 QS10 =  QS12 || QS13 || QS14*
```

Conţinutul parametrului:

- **QS12**: **Piesă de prelucrat**
- **QS13**: **Stare:**
- **QS14**: **Rebut**
- **QS14**: **Stare piesă de prelucrat: Rebut**

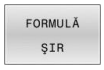
Conversia unei valori numerice într-un parametru de şir

Cu funcţia **TOCHAR**, sistemul de control transformă o valoare numerică într-un parametru şir. Acest lucru vă oferă posibilitatea de a lega în lanţ valori numerice cu variabile şir.

- Afişaţi rândul de taste soft cu funcţii speciale

- Deschideţi meniul funcţiei

- Apăsaţi tasta soft Funcţii şiruri



- Apăsaţi tasta soft **FORMULĂ ŞIR**

- Selectaţi funcţia pentru conversia unei valori numerice la un parametru şir
- Introduceţi numărul sau parametrul Q pe care doriţi să îl transformaţi cu sistemul de control şi confirmaţi cu tasta **ENT**
- Dacă doriţi, introduceţi numărul de cifre după virgula zecimală pe care sistemul de control trebuie să le transforme şi confirmaţi cu tasta **ENT**
- Închideţi expresia dintre paranteze cu tasta **ENT** şi confirmaţi înregistrarea cu tasta **END**

Exemplu: Conversie parametru Q50 la parametru şir QS11, utilizând 3 zecimale

```
N370 QS11 = TOCHAR ( DAT+Q50 DECIMALS3 )*
```

Copierea unui subşir dintr-un parametru şir

Funcţia **SUBSTR** copiază un interval definibil dintr-un parametru de tip şir.

SPEC FCT

- Afişaţi rândul de taste soft cu funcţii speciale

FUNCŢII PROGRAM

- Deschideţi meniul funcţiei

FUNCŢII ŞIR

- Apăsaţi tasta soft Funcţii şiruri

FORMULĂ ŞIR

- Apăsaţi tasta soft **FORMULĂ ŞIR**
- Introduceţi numărul parametrului de tip şir în care sistemul de control va salva şirul de caractere. Confirmaţi cu tasta **ENT**.

SUBSTR

- Selectaţi funcţia pentru tăierea unui subşir
- Introduceţi numărul parametrului QS din care va fi copiat subşirul. Confirmaţi cu tasta **ENT**
- Introduceţi numărul locului din care începeţi să copiaţi subşirul şi confirmaţi cu tasta **ENT**
- Introduceţi numărul de caractere pe care doriţi să le copiaţi şi confirmaţi cu tasta **ENT**
- Închideţi expresia dintre paranteze cu tasta **ENT** şi confirmaţi înregistrarea cu tasta **END**

> Primul caracter al unui şir de text începe intern la poziţia 0.

Exemplu: Un subşir de patru caractere (LEN4) este citit din parametrul şir QS10, începând cu al treilea caracter (BEG2)

```
N370 QS13 = SUBSTR ( SRC_QS10 BEG2 LEN4 )*
```

Citirea datelor sistemului

Cu funcţia **SYSSTR** puteţi citi date de sistem şi le puteţi stoca în parametrii tip şir. Selectaţi datele de sistem printr-un număr de grup (ID) şi un număr.

Introducerea IDX şi DAT nu este necesară.

Nume grup, număr de identificare	Număr	Semnificaţie
Informaţii program, 10010	1	Calea programului principal curent sau a programului mesei mobile
	2	Calea programului NC afişat pe afişajul blocului
	3	Calea ciclului selectat cu **CYCL DEF G39 PGM CALL**
	10	Calea programului NC selectat cu **%:PGM**
Canal de date, 10025	1	Numele canalului
Valori programate la apelarea sculei, 10060	1	Nume sculă
Cinematică, 10290	10	Cinematica programată în ultimul bloc **MOD FUNCŢIE**
Ora curentă a sistemului, 10321	1 la 16, 20	■ 1: ZZ.LL.AAAA hh:mm:ss ■ 2 şi 16: ZZ.LL.AAAA hh:mm ■ 3: ZZ.LL.AA hh:mm ■ 4: AAAA-LL-ZZ hh:mm:ss ■ 5 şi 6: AAAA-LL-ZZ hh:mm ■ 7: AA-LL-ZZ hh:mm ■ 8 şi 9: ZZ.LL.AAAA ■ 10: ZZ.LL.AA ■ 11: AAAA-LL-ZZ ■ 12: AA-LL-ZZ ■ 13 şi 14: hh:mm:ss ■ 15: hh:mm ■ 20: XX „XX” reprezintă numărul format din două cifre al săptămânii calendaristice curente care – în conformitate cu ISO 8601 – se caracterizează prin următoarele: ■ Conţine şapte zile ■ Începe cu luni ■ Este numerotată secvenţial ■ Prima săptămână calendaristică (săptămâna 01) este săptămâna cu prima joi a anului Gregorian.
Date palpator, 10350	50	Tipul palpatorului activ TS
	70	Tipul palpatorului activ TT
	73	Numele tastei palpatorului activ TT din MP **activeTT**
Date pentru prelucrarea cu masă mobilă, 10510	1	Denumirea paletului prelucrat
	2	Calea mesei mobile selectate
Versiune software NC, 10630	10	Identificator versiune software NC

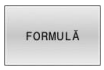
Nume grup, număr de identificare	Număr	Semnificaţie
Informaţii privind ciclul de dezechilibru, 10855	1	Calea tabelului de calibrare a dezechilibrului pentru cinematica activă
Date sculă, 10950	1	Nume sculă
	2	Elementul DOC al sculei
	3	Setare control AFC
	4	Cinematică transportor sculă

Conversia unui parametru de tip şir la o valoare numerică

Funcţia **TONUMB** transformă un parametru şir într-o valoare numerică. Valoarea care este transformată trebuie să fie exclusiv numerică.

> Parametrul QS de transformat trebuie să conţină o singură valoare numerică. În caz contrar, sistemul de control va genera un mesaj de eroare.

- Selectaţi funcţia parametrului Q



- Apăsaţi tasta soft **FORMULĂ**
- Introduceţi numărul parametrului şir în care sistemul de control va salva valoarea numerică. Confirmaţi cu tasta **ENT**.

- Schimbaţi rândul de taste soft

- Selectaţi funcţia pentru conversia unui parametru şir într-o valoare numerică
- Introduceţi numărul parametrului QS pe care doriţi să îl transformaţi cu sistemul de control şi confirmaţi cu tasta **ENT**
- Închideţi expresia dintre paranteze cu tasta **ENT** şi confirmaţi înregistrarea cu tasta **END**

Exemplu: Conversia parametrului şir QS11 la un parametru numeric Q82

```
N370 Q82 = TONUMB ( SRC_QS11 )*
```

Testarea unui parametru şir

Funcţia **INSTR** verifică dacă (şi unde) un parametru de tip şir se află în alt parametru de tip şir.

- Selectaţi funcţia parametrului Q

- Apăsaţi tasta soft **FORMULĂ**
- Introduceţi numărul parametrului Q pentru rezultat şi confirmaţi cu tasta **ENT**
- > Sistemul de control salvează locul în care începe textul de căutat. Acesta este salvat în parametru.

- Schimbaţi rândul de taste soft

- Selectaţi funcţia pentru verificarea unui parametru şir
- Introduceţi numărul parametrului QS în care va fi salvat textul căutat. Confirmaţi cu tasta **ENT**
- Introduceţi numărul parametrului QS pe care doriţi să îl căutaţi cu sistemul de control şi confirmaţi cu tasta **ENT**
- Introduceţi numărul locului din care sistemul de control va începe căutarea subşirului şi confirmaţi cu tasta **ENT**..
- Închideţi expresia dintre paranteze cu tasta **ENT** şi confirmaţi înregistrarea cu tasta **END**

> Primul caracter al unui şir de text începe intern la poziţia 0.
>
> Dacă sistemul de control nu găseşte subşirul căutat, va stoca lungimea şirului căutat (numărătoarea începe de la 1) în parametrul de rezultat.
>
> Dacă subşirul de căutat apare de mai multe ori, atunci sistemul de control returnează primul loc în care identifică subşirul.

Exemplu: Căutare prin QS10 pentru textul salvat în parametrul QS13. Începeţi căutarea din a treia poziţie.

```
N370 Q50 = INSTR ( SRC_QS10 SEA_QS13 BEG2 )*
```

Găsirea lungimii unui parametru şir

Funcţia **STRLEN** returnează lungimea textului salvat într-un parametru şir selectabil.

Q

- Selectaţi funcţia parametrului Q

FORMULĂ

- Apăsaţi tasta soft **FORMULĂ**
- Introduceţi numărul parametrului Q în care sistemul de control va salva lungimea confirmată a şirului. Confirmaţi cu tasta **ENT**.

◁

- Schimbaţi rândul de taste soft

STRLEN

- Selectaţi funcţia pentru aflarea lungimii text a unui parametru şir
- Introduceţi numărul parametrului QS din care sistemul de control evaluează lungimea şi confirmaţi cu tasta **ENT**
- Închideţi expresia dintre paranteze cu tasta **ENT** şi confirmaţi înregistrarea cu tasta **END**

Exemplu: Găsiţi lungimea pentru QS15

```
N370 Q52 = STRLEN ( SRC_QS15 )*
```

Dacă parametrul şir selectat nu este definit, sistemul de control returnează rezultatul **-1**.

Compararea priorităţii alfabetice

Funcţia **STRCOMP** compară parametrii de tip şir pentru a determina prioritatea alfabetică.

- Selectaţi funcţia parametrului Q

- Apăsaţi tasta soft **FORMULĂ**
- Introduceţi numărul parametrului Q în care sistemul de control va salva rezultatul comparaţiei şi confirmaţi cu tasta **ENT**

- Schimbaţi rândul de taste soft

- Selectaţi funcţia pentru compararea parametrilor şir
- Introduceţi numărul primului parametru QS pe care doriţi să îl comparaţi cu sistemul de control şi confirmaţi cu tasta **ENT**
- Introduceţi numărul celui de-al doilea parametru QS pe care doriţi să îl comparaţi cu sistemul de control şi confirmaţi cu tasta **ENT**
- Închideţi expresia dintre paranteze cu tasta **ENT** şi confirmaţi înregistrarea cu tasta **END**

Sistemul de control returnează următoarele rezultate:

- **0**: Parametrii QS comparaţi sunt identici
- **-1**: Primul parametru QS **precede** cel de-al doilea parametru QS din punct de vedere alfabetic
- **+1:** Primul parametru QS **urmează** celui de-al doilea parametru QS din punct de vedere alfabetic

Exemplu: QS12 şi QS14 sunt comparaţi pentru prioritate alfabetică

```
N370 Q52 = STRCOMP  ( SRC_QS12 SEA_QS14 )*
```

Citirea parametrilor maşinii

Cu funcţia **CFGREAD**, puteţi să citiţi parametrii maşinii sistemului de control ca valori numerice sau ca şiruri. Valorile citite sunt întotdeauna generate în unităţi metrice de măsură.

Pentru a citi un parametru al maşinii, trebuie să utilizaţi editorul de configuraţie al sistemului de control pentru a determina numele parametrului, obiectul parametrului şi, dacă au fost atribuite, numele grupului şi indexul:

Pictogramă	Tip	Semnificaţie	Exemplu
	Tastă	Numele grupului parametrului maşinii (dacă este disponibil)	CH_NC
	Entitate	Obiect parametru (numele începe cu **Cfg**...)	**CfgGeoCycle**
	Atribut	Numele parametrului maşinii	**displaySpindleErr**
	Index	Indexul listei unui parametru al maşinii (dacă este disponibil)	[0]

> Dacă vă aflaţi în editorul de configuraţii pentru parametrii utilizatorului, puteţi schimba afişarea parametrilor existenţi. În setarea prestabilită, parametrii sunt afişaţi cu texte scurte, explicative.
>
> **Informații suplimentare:** Manualul utilizatorului pentru **configurarea, testarea și executarea programelor NC**

De fiecare dată când doriţi să interogaţi un parametru al maşinii cu funcţia **CFGREAD**, trebuie să definiţi un parametru QS cu atribut, entitate şi cheie.

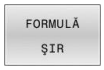
Următorii parametri sunt citiţi în dialogul funcţiei CFGREAD:

- **KEY_QS**: Numele grupului (cheia) parametrului maşinii
- **TAG_QS**: Numele obiectului (entitatea) parametrului maşinii
- **ATR_QS**: Numele (atributul) parametrului maşinii
- **IDX**: Indexul parametrului maşinii

Citirea unui şir al unui parametru al maşinii

Pentru a stoca conţinutul unui parametru al maşinii ca şir într-un parametru QS:

- Apăsaţi tasta **Q**.



- Apăsaţi tasta soft **FORMULĂ ŞIR**
- Introduceţi numărul parametrului de tip şir în care sistemul de control va salva parametrul maşinii.
- Apăsaţi tasta **ENT**
- Selectaţi funcţia **CFGREAD**
- Introduceţi numerele parametrilor de tip şir pentru cheie, entitate şi atribut
- Apăsaţi tasta **ENT**
- Introduceţi numărul pentru index sau omiteţi dialogul cu **NO ENT**, în funcţie de varianta care se aplică
- Închideţi expresia dintre paranteze cu tasta **ENT**
- Apăsaţi tasta **END** pentru a finaliza introducerea

Exemplu: Citirea ca şir a denumirii axei pentru axa a patra

Setările parametrilor în editorul de configuraţii

DisplaySettings

CfgDisplayData

axisDisplayOrder

de la [0] la [5]

Exemplu

N140 QS11 = ""	Asignaţi parametrul de tip şir pentru cheie
N150 QS12 = "CfgDisplaydata"	Asignaţi parametrul de tip şir pentru entitate
N160 QS13 = "axisDisplay"	Asignaţi parametrul de tip şir pentru numele parametrului
N170 QS1 = CFGREAD(KEY_QS11 TAG_QS12 ATR_QS13 IDX3)*	Citiţi parametrul maşinii

Citirea unei valori numerice a unui parametru al maşinii

Stocaţi valoarea unui parametru al maşinii ca valoare numerică într-un parametru Q:

- Selectaţi funcţia parametrului Q

- Apăsaţi tasta soft **FORMULĂ**
- Introduceţi numărul parametrului Q în care sistemul de control va salva parametrul maşinii
- Apăsaţi tasta **ENT**
- Selectaţi funcţia **CFGREAD**
- Introduceţi numerele parametrilor de tip şir pentru cheie, entitate şi atribut
- Apăsaţi tasta **ENT**
- Introduceţi numărul pentru index sau omiteţi dialogul cu N**NO ENT**, în funcţie de varianta care se aplică
- Închideţi expresia dintre paranteze cu tasta **ENT**
- Apăsaţi tasta **END** pentru a finaliza introducerea

Exemplu: Citirea factorului de suprapunere ca parametru Q

Setările parametrilor în editorul de configuraţii

```
ChannelSettings
CH_NC
    CfgGeoCycle
        pocketOverlap
```

Exemplu

N10 QS11 = "CH_NC"	Asignaţi parametrul de tip şir pentru cheie
N20 QS12 = "CfgGeoCycle"	Asignaţi parametrul de tip şir pentru entitate
N30 QS13 = "pocketOverlap"	Asignaţi parametrul de tip şir pentru numele parametrului
N40 Q50 = CFGREAD(KEY_QS11 TAG_QS12 ATR_QS13)	Citiţi parametrul maşinii

9.11 Parametrii Q preasignaţi

Parametrii Q de la **Q100** la **Q199** au valori alocate de către sistemul de control. Următoarele tipuri de informaţii sunt alocate parametrilor Q:

- Valori de la PLC
- Date referitoare la scule şi broşă
- Date referitoare la starea de operare
- Rezultatele măsurătorilor ciclurilor palpator etc.

Sistemul de control salvează parametrii Q alocaţi în prealabil **Q108** şi **Q114** până la **Q117** în unitatea de măsură utilizată de programul NC activ.

ANUNŢ

Pericol de coliziune!

Ciclurile HEIDENHAIN, ciclurile producătorului şi funcţiile terţe utilizează parametri Q. Puteţi, de asemenea, să programaţi parametrii Q în cadrul programelor NC. Dacă, la utilizarea parametrilor Q, intervalele recomandate ale parametrilor Q nu sunt utilizate exclusiv, atunci aceasta poate duce la suprapunere (efecte reciproce) şi, astfel, poate cauza un comportament nedorit. Pericol de coliziune în timpul prelucrării!

- Utilizaţi numai intervalele pentru parametri Q recomandate de HEIDENHAIN.
- Respectaţi documentaţia de la HEIDENHAIN, producătorul maşinii-unelte, şi de la furnizori.
- Verificaţi ordinea de prelucrare cu ajutorul unei simulări grafice

Nu trebuie să utilizaţi parametri Q (parametri QS) prealocaţi între **Q100** şi **Q199** (**QS100** şi **QS199**) ca parametri de calcul în programe NC.

Valori de la PLC: Q100 la Q107

Sistemul de control alocă parametrilor de la **Q100** la **Q107**, valori din PLC, într-un program NC.

Rază sculă activă: Q108

Valoarea activă a razei uneltei este alocată **la Q108**. **Q108** este calculat din:

- Raza R a sculei (tabel de scule sau bloc **G99**)
- Valoarea delta DR din tabelul de scule
- Valoare delta DR din programul NC (tabel de compensare sau blocul **T**)

Sistemul de control reţine raza curentă a sculei, chiar dacă se întrerupe curentul.

Axa sculei: Q109

Valoarea parametrului **Q109** depinde de axa sculei curente:

Parametru	Axă sculă
Q109 = –1	Nu a fost definită nicio axă pt. sculă
Q109 = 0	Axa X
Q109 = 1	Axa Y
Q109 = 2	Axa Z
Q109 = 6	Axa U
Q109 = 7	Axa V
Q109 = 8	Axa W

Starea broşei: Q110

Valoarea parametrului **Q110** depinde de ultima funcţie M programată pentru broşă.

Parametru	Funcţie M
Q110 = –1	Nu este definită nicio stare pt. broşă
Q110 = 0	M3: Broşă PORNITĂ, în sens orar
Q110 = 1	M4: Broşă PORNITĂ, în sens antiorar
Q110 = 2	M5 după M3
Q110 = 3	M5 după M4

Agentul de răcire pornit/oprit: Q111

Parametru	Funcţie M
Q111 = 1	M8: Agent de răcire PORNIT
Q111 = 0	M9: Agent de răcire OPRIT

Factorul de suprapunere: Q112

Sistemul de control alocă **Q112** la factorul de suprapunere pentru frezarea buzunarelor.

Unitatea de măsură pentru dimensiunile din programul NC: Q113

În timpul imbricării cu **%**, valoarea parametrului **Q113** depinde de datele dimensionale ale programului NC din care sunt apelate celelalte programe NC.

Parametru	Dimensiuni date program principal
Q113 = 0	Sistem metric (mm)
Q113 = 1	Sistem imperial (inchi)

Lungimea sculei: Q114

Valoarea curentă pentru lungimea sculei este alocată parametrului **Q114**.

> Sistemul de control reţine lungimea curentă a sculei, chiar dacă se întrerupe curentul.

Coordonatele după sondarea din timpul rulării programului

Parametrii de la **Q115** la **Q119** conţin coordonatele poziţiei broşei la momentul de contact din timpul măsurătorii programate cu palpatorul 3-D. Coordonatele sunt raportate la presetarea activă în modul **Operare manuală**.

Lungimea şi raza vârfului sondei nu sunt compensate în aceste coordonate.

Parametru	Axă de coordonate
Q115	Axa X
Q116	Axa Y
Q117	Axa Z
Q118	A 4-a axă Dependentă de maşină
Q119	A 5-a axă Dependentă de maşină

Diferența dintre valoarea efectivă și cea nominală în timpul măsurării automate a sculei; de exemplu, cu TT 160

Parametru	Deviere de la valoarea nominală la valoarea reală
Q115	Lungime sculă
Q116	Rază sculă

Înclinarea planului de lucru cu unghiurile piesei de prelucrat: Coordonate calculate de sistemul de control pentru axele rotative

Parametru	Coordonate
Q120	Axa A
Q121	Axa B
Q122	Axa C

Rezultate de măsurare din ciclurile de palpare

Informaţii suplimentare: manual de utilizare pentru **Programarea ciclurilor de măsurare pentru piese de prelucrat şi scule**

Parametri	Valori măsurate efective
Q150	Unghi pt. linie dreaptă
Q151	Centru pe axa de referinţă
Q152	Centru pe axa secundară
Q153	Diametru
Q154	Lungime buzunar
Q155	Lăţime buzunar
Q156	Lungimea axelor selectate în ciclu
Q157	Poziţie linie de centru
Q158	Unghi pe axa A
Q159	Unghi pe axa B
Q160	Coordonata axei selectate în ciclu

Parametri	Deviere măsurată
Q161	Centru pe axa de referinţă
Q162	Centru pe axa secundară
Q163	Diametru
Q164	Lungime buzunar
Q165	Lăţime buzunar
Q166	Lungime măsurată
Q167	Poziţie linie de centru

Parametri	Unghiul spaţial determinat
Q170	Rotaţie în jurul axei A
Q171	Rotaţie în jurul axei B
Q172	Rotaţie în jurul axei C

Parametri	Stare piesă de prelucrat
Q180	Bună
Q181	Relucrare
Q182	Rebut

Parametri	Măsurare sculă cu laser BLUM.
Q190	Rezervat
Q191	Rezervat
Q192	Rezervat
Q193	Rezervat

Parametri	Rezervat pentru uz intern
Q195	Marcator pentru cicluri
Q196	Marcator pentru cicluri
Q197	Marcator pentru cicluri (modele de prelucrare)
Q198	Numărul ultimului ciclu de măsurare activ

Valoare parametru	Stare în timpul măsurării sculei cu TT
Q199 = 0,0	Scula se află în marja de toleranţă
Q199 = 1,0	Sculă uzată (LTOL/RTOL depăşite)
Q199 = 2,0	Sculă ruptă (LBREAK/RBREAK depăşită)

Rezultate de măsurare din ciclurile de palpare 14xx

Parametri	Valori măsurate efective
Q950	Prima poziţie pe axa de referinţă
Q951	Prima poziţie pe axa minoră
Q952	Prima poziţie pe axa sculei
Q953	A 2-a poziţie pe axa de referinţă
Q954	A 2-a poziţie pe axa minoră
Q955	A 2-a poziţie pe axa sculei
Q956	A 3-a poziţie pe axa de referinţă
Q957	A 3-a poziţie pe axa minoră
Q958	A 3-a poziţie pe axa sculei
Q961	Unghiul spaţial SPA din WPL-CS
Q962	Unghiul spaţial SPB din WPL-CS
Q963	Unghiul spaţial SPC din WPL-CS
Q964	Unghiul de rotaţie din IP-CS
Q965	Unghiul de rotaţie din sistemul de coordonate al mesei rotative
Q966	Primul diametru
Q967	Al doilea diametru

Parametri	Deviaţii măsurate
Q980	Prima poziţie pe axa de referinţă
Q981	Prima poziţie pe axa minoră
Q982	Prima poziţie pe axa sculei
Q983	A 2-a poziţie pe axa de referinţă
Q984	A 2-a poziţie pe axa minoră
Q985	A 2-a poziţie pe axa sculei
Q986	A 3-a poziţie pe axa de referinţă
Q987	A 3-a poziţie pe axa minoră
Q988	A 3-a poziţie pe axa sculei
Q994	Unghiul din I-CS
Q995	Unghiul din sistemul de coordonate al mesei rotative
Q996	Primul diametru
Q997	Al doilea diametru

Valoare parametru	Stare piesă de prelucrat
Q183 = -1	nedefinit
Q183 = 0	Trece
Q183 = 1	Relucrare
Q183 = 2	Rebut

Verificarea situaţiei configurării: Q601

Valoarea parametrului **Q601** indică starea de monitorizare cu ajutorul monitorizării cu cameră a situaţiei de configurare VSC.

Valoare parametru	Stare
Q601 = 1	Nicio eroare
Q601 = 2	Eroare
Q601 = 3	Nu este definită nicio zonă de monitorizare sau nu există suficiente imagini de referinţă
Q601 = 10	Eroare internă (niciun semnal, cameră defectă etc.)

9.12 Exemple de programare

Exemplu: Rotunjirea unei valori

Funcţia **INT** trunchiază zecimalele

Pentru ca sistemul de control să efectueze rotunjirea corect mai degrabă decât să elimine zecimalele, adunaţi valoarea 0,5 cu numerele pozitive. Pentru numerele negative, trebuie să scădeţi 0,5.

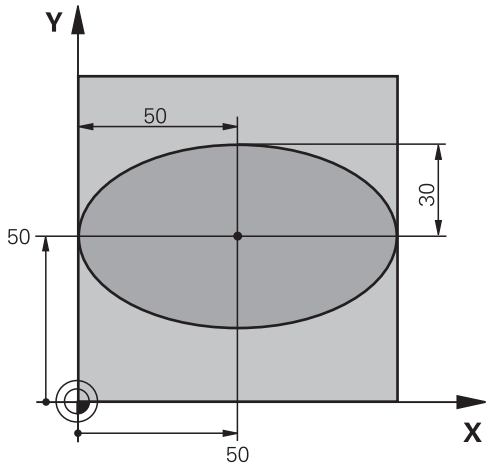
Sistemul de control utilizează funcţia **SGN** pentru a detecta dacă un număr este pozitiv sau negativ.

%ROUND G71 *	
N10 D00 Q1 P01 +34.789*	Primul număr de rotunjit
N20 D00 Q2 P01 +34.345*	Al doilea număr de rotunjit
N30 D00 Q3 P01 -34.345*	Al treilea număr de rotunjit
N40 ;	
N50 Q11 = INT (Q1 + 0.5 * SGN Q1)	Adunaţi valoarea 0,5 la Q1, apoi eliminaţi zecimalele
N60 Q12 = INT (Q2 + 0.5 * SGN Q2)	Adunaţi valoarea 0,5 la Q2, apoi eliminaţi zecimalele
N70 Q13 = INT (Q3 + 0.5 * SGN Q3)	Scădeţi valoarea 0,5 din Q3, apoi eliminaţi zecimalele
N99999999 %ROUND G71 *	

Exemplu: Elipsă

Rulare program

- Conturul elipsei este aproximat prin multe segmente de linii scurte (definite în **Q7**). Cu cât numărul paşilor de calcul definiţi este mai mare, cu atât linia curbă devine mai netedă.
- Direcţia de frezare este determinată cu unghiul de început şi unghiul de sfârşit din plan:
  Direcţia de prelucrare este în sens orar:
  Unghi de început > unghi de sfârşit
  Direcţia de prelucrare este în sens antiorar:
  Unghi de început < unghi de sfârşit
- Raza sculei nu este luată în considerare



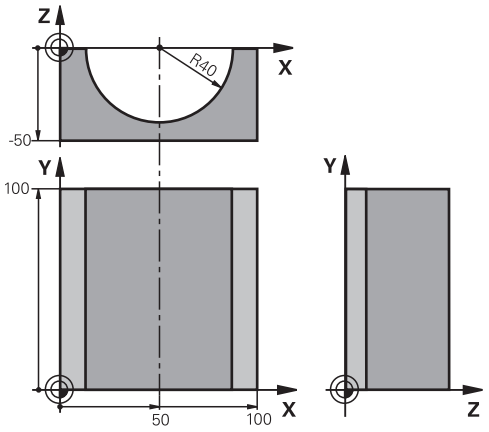
%ELLIPSE G71 *	
N10 D00 Q1 P01 +50*	Centru pe axa X
N20 D00 Q2 P01 +50*	Centru pe axa Y
N30 D00 Q3 P01 +50*	Semiaxă pe axa X
N40 D00 Q4 P01 +30*	Semiaxă pe axa Y
N50 D00 Q5 P01 +0*	Unghi de început în plan
N60 D00 Q6 P01 +360*	Unghi de sfârşit în plan
N70 D00 Q7 P01 +40*	Număr de paşi de calcul
N80 D00 Q8 P01 +30*	Poziţie de rotaţie a elipsei
N90 D00 Q9 P01 +5*	Adâncime de frezare
N100 D00 Q10 P01 +100*	Viteză de avans pentru pătrundere
N110 D00 Q11 P01 +350*	Viteză de avans pentru frezare
N120 D00 Q12 P01 +2*	Prescriere de degajare pentru prepoziţionare
N130 G30 G17 X+0 Y+0 Z-20*	Definirea piesei brute de prelucrat
N140 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0*	
N150 T1 G17 S4000*	Apelare sculă
N160 G00 G40 G90 Z+250*	Retragere sculă
N170 L10.0*	Apelare operaţie de prelucrare
N180 G00 Z+250 M2*	Retragere sculă, terminare program
N190 G98 L10*	Subprogramul 10: Operaţia de prelucrare
N200 G54 X+Q1 Y+Q2*	Decalare de origine către centrul elipsei
N210 G73 G90 H+Q8*	Ia în calcul poziţia de rotaţie în plan
N220 Q35 = (Q6 - Q5) / Q7	Calculare increment unghi
N230 D00 Q36 P01 +Q5*	Copiere unghi de început
N240 D00 Q37 P01 +0*	Setare contor
N250 Q21 = Q3 * COS Q36	Calculare coordonată X pentru punctul de pornire
N260 Q22 = Q4 * SIN Q36	Calculare coordonată Y pentru punctul de pornire
N270 Q00 G40 X+Q21 Y+Q22 M3*	Deplasare la punctul de pornire din plan

N280 Z+Q12*	Prepoziţionare pe axa broşei la prescrierea de degajare
N290 G01 Z-Q9 FQ10*	Deplasare la adâncimea de prelucrare
N300 G98 L1*	
N310 Q36 = Q36 + Q35	Actualizare unghi
N320 Q37 = Q37 + 1	Actualizare contor
N330 Q21 = Q3 * COS Q36	Calculare coordonată X curentă
N340 Q22 = Q4 * SIN Q36	Calculare coordonată Y curentă
N350 G01 X+Q21 Y+Q22 FQ11*	Deplasare la punctul următor
N360 D12 P01 +Q37 P02 +Q7 P03 1*	Neterminat? Dacă nu este terminat, revenire la LBL 1
N370 G73 G90 H+0*	Resetare rotaţie
N380 G54 X+0 Y+0*	Resetare decalare de origine
N390 G00 G40 Z+Q12*	Deplasare la prescriere de degajare
N400 G98 L0*	Sfârşit subprogram
N99999999 %ELLIPSE G71 *	

Exemplu: Cilindru concav prelucrat cu Freză sferică

Rulare program

- Acest program NC funcționează numai cu o Freză sferică. Lungimea sculei este măsurată de la centrul sferei
- Conturul cilindrului este aproximat prin multe segmente de linii scurte (definite în **Q13**). Cu cât definiţi mai multe segmente de linii, cu atât conturul devine mai uniform.
- Cilindrul este frezat prin mişcări longitudinale (aici: paralele la axa Y).
- Direcţia de frezare este determinată cu unghiul de început şi unghiul de sfârşit în spaţiu:
  Direcţie de prelucrare în sens orar:
  Unghi de început > unghi de sfârşit
  Direcţia de prelucrare este în sens antiorar:
  Unghi de început < unghi de sfârşit
- Raza sculei este compensată automat



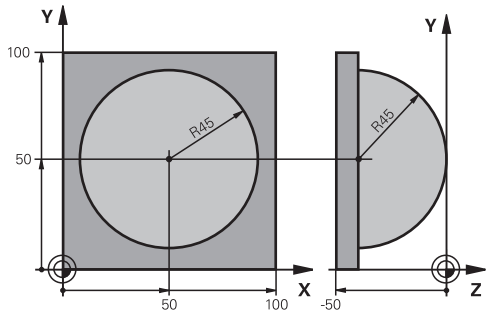
%CYLIN G71 *	
N10 D00 Q1 P01 +50*	Centru pe axa X
N20 D00 Q2 P01 +0*	Centru pe axa Y
N30 D00 Q3 P01 +0*	Centru pe axa Z
N40 D00 Q4 P01 +90*	Unghi de început în spaţiu (plan Z/X)
N50 D00 Q5 P01 +270*	Unghi de sfârşit în spaţiu (plan Z/X)
N60 D00 Q6 P01 +40*	Rază cilindru
N70 D00 Q7 P01 +100*	Lungime cilindru
N80 D00 Q8 P01 +0*	Poziţie de rotaţie în planul X/Y
N90 D00 Q10 P01 +5*	Toleranţă pentru raza cilindrului
N100 D00 Q11 P01 +250*	Viteză de avans pentru pătrundere
N110 D00 Q12 P01 +400*	Viteză de avans pentru frezare
N120 D00 Q13 P01 +90*	Număr de aşchieri
N130 G30 G17 X+0 Y+0 Z-50*	Definirea piesei brute de prelucrat
N140 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0*	
N150 T1 G17 S4000*	Apelare sculă
N160 G00 G40 G90 Z+250*	Retragere sculă
N170 L10.0*	Apelare operaţie de prelucrare
N180 D00 Q10 P01 +0*	Resetare toleranţă
N190 L10.0*	Apelare operaţie de prelucrare
N200 G00 G40 Z+250 M2*	Retragere sculă, terminare program
N210 G98 L10*	Subprogramul 10: Operaţia de prelucrare
N220 Q16 = Q6 - Q10 - Q108	Ia în calcul toleranţa şi scula, în funcţie de raza cilindrului
N230 D00 Q20 P01 +1*	Setare contor
N240 D00 q24 p01 +Q4*	Copiere unghi de început în spaţiu (plan Z/X)
N250 Q25 = (Q5 - Q4) / Q13	Calculare increment unghi
N260 G54 X+Q1 Y+Q2 Z+Q3*	Decalare de origine către centrul cilindrului (axa X)

N270 G73 G90 H+Q8*	Ia în calcul poziţia de rotaţie în plan
N280 G00 G40 X+0 Y+0*	Prepoziţionare în plan la centrul cilindrului
N290 G01 Z+5 F1000 M3*	Prepoziţionare pe axa broşei
N300 G98 L1*	
N310 I+0 K+0*	Setare pol în planul Z/X
N320 G11 R+Q16 H+Q24 FQ11*	Deplasare la poziţia de început de pe cilindru, aşchiere axială oblică a materialului
N330 G01 G40 Y+Q7 FQ12*	Aşchiere longitudinală în direcţia Y+
N340 D01 Q20 P01 +Q20 P02 +1*	Actualizare contor
N350 D01 Q24 P01 +Q24 P02 +Q25*	Actualizare unghi solid
N360 D11 P01 +Q20 P02 +Q13 P03 99*	Terminat? Dacă este terminat, salt la sfârşit
N370 G11 R+Q16 H+Q24 FQ11*	Deplasare într-un arc aproximativ pentru următoarea aşchiere longitudinală
N380 G01 G40 Y+0 FQ12*	Aşchiere longitudinală în direcţia Y-
N390 D01 Q20 P01 +Q20 P02 +1*	Actualizare contor
N400 D01 Q24 P01 +Q24 P02 +Q25*	Actualizare unghi solid
N410 D12 P01 +Q20 P02 +Q13 P03 1*	Neterminat? Dacă nu este terminat, revenire la LBL 1
N420 G98 L99*	
N430 G73 G90 H+0*	Resetare rotaţie
N440 G54 X+0 Y+0 Z+0*	Resetare decalare de origine
N450 G98 L0*	Sfârşit subprogram
N99999999 %CYLIN G71 *	

Exemplu: Sferă convexă prelucrată cu freză frontală

Rulare program

- Programul NC necesită o freză de capăt.
- Conturul sferei este aproximat prin multe segmente de linii scurte (în planul Z/X, definit în **Q14**). Cu cât definiţi valori mai mici pentru incrementul unghiului, cu atât linia curbă devine mai netedă.
- Puteţi determina numărul aşchierilor de contur prin incrementul unghiului din plan (definit în **Q18**).
- Scula se deplasează în sus în aşchieri tridimensionale.
- Raza sculei este compensată automat



%SPHERE G71 *	
N10 D00 Q1 P01 +50*	Centru pe axa X
N20 D00 Q2 P01 +50*	Centru pe axa Y
N30 D00 Q4 P01 +90*	Unghi de început în spaţiu (plan Z/X)
N40 D00 Q5 P01 +0*	Unghi de sfârşit în spaţiu (plan Z/X)
N50 D00 Q14 P01 +5*	Incrementul unghiului în spaţiu
N60 D00 Q6 P01 +45*	Rază sferă
N70 D00 Q8 P01 +0*	Unghi de început al poziţiei de rotaţie în planul X/Y
N80 D00 Q9 p01 +360*	Unghi de sfârşit al poziţiei de rotaţie în planul X/Y
N90 D00 Q18 P01 +10*	Incrementul unghiului în planul X/Y pentru degroşare
N100 D00 Q10 P01 +5*	Toleranţă în raza sferei pentru degroşare
N110 D00 Q11 P01 +2*	Prescriere de degajare pentru prepoziţionare pe axa broşei
N120 D00 Q12 P01 +350*	Viteză de avans pentru frezare
N130 G30 G17 X+0 Y+0 Z-50*	Definirea piesei brute de prelucrat
N140 G31 G90 X+100 Y+100 Z+0*	
N150 T1 G17 S4000*	Apelare sculă
N160 G00 G40 G90 Z+250*	Retragere sculă
N170 L10.0*	Apelare operaţie de prelucrare
N180 D00 Q10 P01 +0*	Resetare toleranţă
N190 D00 Q18 P01 +5*	Incrementul unghiului în planul X/Y pentru finisare
N200 L10.0*	Apelare operaţie de prelucrare
N210 G00 G40 Z+250 M2*	Retragere sculă, terminare program
N220 G98 L10*	Subprogramul 10: Operaţia de prelucrare
N230 D01 Q23 P01 +Q11 P02 +Q6*	Calculare coordonată Z pentru prepoziţionare
N240 D00 Q24 P01 +Q4*	Copiere unghi de început în spaţiu (plan Z/X)
N250 D01 Q26 P01 +Q6 P02 +Q108*	Compensare rază sferă pentru prepoziţionare
N260 D00 Q28 P01 +Q8*	Copiere poziţie de rotaţie în plan
N270 D01 Q16 P01 +Q6 P02 -Q10*	Ia în calcul toleranţa în raza sferei
N280 G54 X+Q1 Y+Q2 Z-Q16*	Decalare de origine către centrul sferei
N290 G73 G90 H+Q8*	Ia în calcul unghiul de început al poziţiei de rotaţie în plan
N300 G98 L1*	Prepoziţionare pe axa broşei

N310 I+0 J+0*	Setare pol în planul X/Y pentru prepoziţionare
N320 G11 G40 R+Q26 H+Q8 FQ12*	Prepoziţionare în plan
N330 I+Q108 K+0*	Setare pol în planul Z/X, decalaj după raza sculei
N340 G01 Y+0 Z+0 FQ12*	Deplasare la adâncimea de prelucrare
N350 G98 L2*	
N360 G11 G40 R+Q6 H+Q24 FQ12*	Deplasare în sus într-un arc aproximat
N370 D02 Q24 P01 +Q24 P02 +Q14*	Actualizare unghi solid
N380 D11 P01 +Q24 P02 +Q5 P03 2*	Informare cu privire la starea de finisare a unui arc. Dacă nu este terminat, revenire la LBL 2
N390 G11 R+Q6 H+Q5 FQ12*	Deplasare la unghiul de sfârşit în spaţiu
N400 G01 G40 Z+Q23 F1000*	Retragere pe axa broşei
N410 G00 G40 X+Q26*	Prepoziţionare pentru arcul următor
N420 D01 Q28 P01 +Q28 P02 +Q18*	Actualizare poziţie de rotaţie în plan
N430 D00 Q24 P01 +Q4*	Resetare unghi solid
N440 G73 G90 H+Q28*	Activare poziţie nouă de rotaţie
N450 D12 P01 +Q28 P02 +Q9 P03 1*	Neterminat? Dacă nu este terminat, revenire la LBL 1
N460 D09 P01 +Q28 P02 +Q9 P03 1*	
N470 G73 G90 H+0*	Resetare rotaţie
N480 G54 X+0 Y+0 Z+0*	Resetare decalare de origine
N490 G98 L0*	Sfârşit subprogram
N99999999 %SPHERE G71 *	

10

Funcţii speciale

10.1 Prezentare generală a funcţiilor speciale

Sistemul de control pune la dispoziţie următoarele funcţii speciale puternice, pentru un număr mare de aplicaţii:

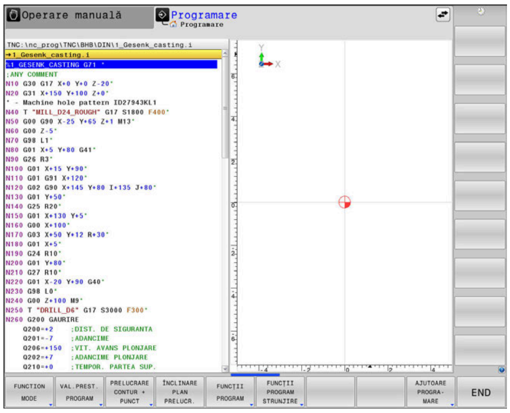
Funcţie	Descriere
Monitorizarea dinamică a coliziunilor cu administrarea integrată a elementelor de fixare (opţiunea 40)	Pagina 337
Reglajul adaptiv al avansului AFC (opţiunea 45)	Pagina 340
Controlul activ al vibraţiilor (opţiunea 145)	Consultaţi Manualul utilizatorului pentru configurarea, testarea şi executarea programelor NC
Lucrul cu fişierele text	Pagina 368
Lucrul cu tabelele liber definibile	Pagina 372

Apăsaţi pe tasta **FCT SPEC** şi tastele soft corespunzătoare pentru a accesa alte funcţii speciale ale sistemului de control. În tabelele următoare se găseşte o prezentare generală a funcţiilor disponibile.

Meniul principal pentru funcţiile speciale SPEC FCT

SPEC FCT

▶ Apăsaţi tasta soft **FUNCŢII SPECIALE** pentru a selecta funcţiile speciale



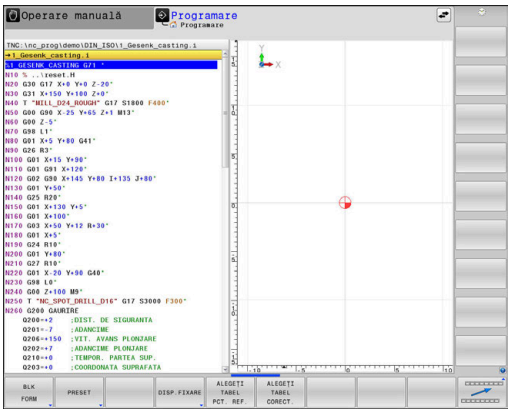
Tastă soft	Funcţie	Descriere
FUNCTION MODE	Selectaţi modul de prelucrare sau cinematica	Pagina 336
VAL.PREST. PROGRAM	Definiţi valorile presetate ale programului	Pagina 334
PRELUCRARE CONTUR + PUNCT	Funcţii de prelucrare a conturului şi punctelor	Pagina 334
ÎNCLINARE PLAN PRELUCR.	Definiţi funcţia **PLANE**	Pagina 392
FUNCŢII PROGRAM	Definiţi diferite funcţii DIN/ISO	Pagina 335
FUNCŢII PROGRAM STRUNJIRE	Definirea funcţiilor de strunjire	Pagina 489
AJUTOARE PROGRA-MARE	Asistenţă programare	Pagina 191

> După apăsarea tastei **SPEC FCT**, puteţi deschide fereastra de selectare **smartSelect** cu tasta **GOTO**. Sistemul de control afişează o prezentare generală a structurii cu toate funcţiile disponibile. Puteţi să navigaţi rapid cu cursorul sau cu mouse-ul şi să selectaţi funcţiile din diagrama ramificată. Sistemul de control afişează asistenţa online pentru funcţia selectată în fereastra din dreapta.

Meniul valorilor presetate ale programului

VAL.PREST. PROGRAM

▶ Apăsaţi tasta soft Valori presetate program

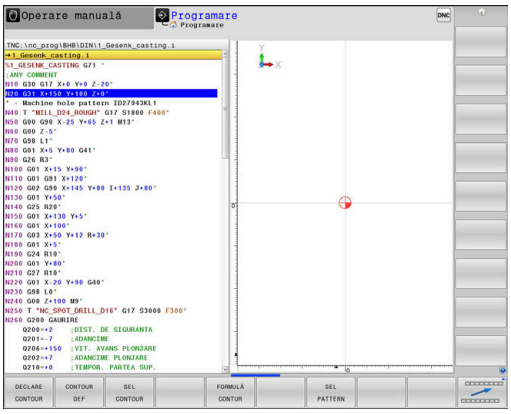


Tastă soft	Funcţie	Descriere
BLK FORM	Definire piesă de prelucrat brută	Pagina 96
PRESET	Modificarea presetării	Pagina 354
ALEGEŢI TABEL PCT. REF.	Selectare tabel de origine	Pentru programarea ciclurilor de prelucrare, consultaţi manualul utilizatorului
ALEGEŢI TABEL CORECT.	Selectare tabel de compensare	Pagina 359

Meniul pentru funcţii de prelucrare contur şi puncte

PRELUCRARE CONTUR + PUNCT

▶ Apăsaţi tasta soft pentru funcţii de contur şi prelucrare în punct



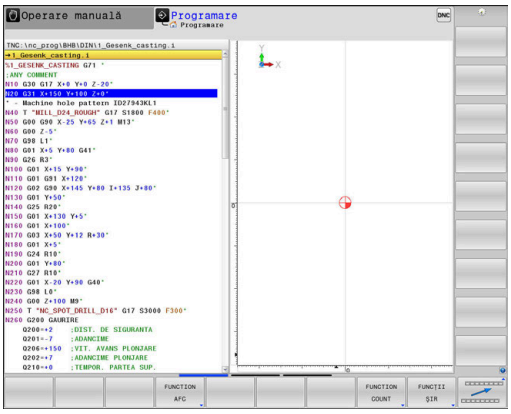
Tastă soft	Funcţie
DECLARE CONTOUR	Asignare descriere contur
CONTOUR DEF	Definiţi o formulă simplă de contur
SEL CONTOUR	Selectaţi o definiţie de contur
FORMULĂ CONTUR	Definiţi o formulă complexă de contur
SEL PATTERN	Selectaţi fişierul pt. puncte cu poziţii de prelucrare

Informaţii suplimentare: Manualul utilizatorului pentru **programarea ciclurilor de prelucrare**

Meniu pentru definirea diferitelor funcţii DIN/ISO

FUNCŢII PROGRAM

▶ Apăsați tasta soft **FUNCŢII PROGRAM**



Tastă soft	Funcţie	Descriere
FUNCTION TCPM	Definirea comportamentului de poziţionare a axelor rotative	Pagina 427
FUNCTION AFC	Definiţi controlul adaptabil al avansului	Pagina 340
TRANSFORM / CORRDATA	Definiţi transformările de coordonate	Pagina 353
FUNCTION COUNT	Definire contor	Pagina 366
FUNCŢII ŞIR	Definiţi funcţii de şir	Pagina 304
FUNCTION DRESS	Definire mod de preparare	Pagina 522
FUNCTION SPINDLE	Definiţi viteza în impulsuri a broşei	Pagina 378
FUNCTION FEED	Definiţi durata de temporizare recurentă	Pagina 380
FUNCTION DCM	Definiţi monitorizarea dinamică a coliziunilor DCM	Pagina 337
FUNCTION DWELL	Definiţi durata de temporizare în secunde sau rotaţii	Pagina 382
FUNCTION LIFTOFF	Retragere sculă la oprire NC	Pagina 383
DIN/ISO	Definirea funcţiilor DIN/ISO	Pagina 352
INSERARE COMENTARIU	Adăugarea comentariilor	Pagina 195
TABDATA	Valori din tabel în citire şi scriere	Pagina 361
POLARKIN	Definirea cinematicii polare	Pagina 346
MONITORING	Activarea monitorizării compo-nentelor	Pagina 365
FUNCTION PROG PATH	Alegere interpretare traseu	Pagina 434

10.2 Mod funcție

Programare mod funcție

Consultaţi manualul maşinii.
Producătorul maşinii-unelte activează această funcţie.

Pentru a comuta între operațiile de frezare și strunjire trebuie să comutați la modul respectiv.

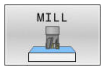
Dacă producătorul mașinii dvs. a permis selectarea a diferite modele cinematice, puteți comuta între acestea folosind tasta soft **FUNCTION MODE**.

Procedură

Pentru a comuta modelul cinematic, procedați astfel:

- Afișați rândul de taste soft pentru funcții speciale

- Apăsaţi tasta soft **FUNCTION MODE**



- Apăsați tasta soft **FREZARE**

- Apăsați tasta soft **SELECTARE CINEMATICĂ**
- Selectați modelul cinematic dorit

Setarea modului funcţiei

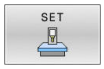
Consultaţi manualul maşinii.
Această funcţie trebuie să fie activată şi adaptată de către producătorul maşinii-unelte.
Producătorul de maşini-unelte defineşte opţiunile disponibile în parametrul **CfgModeSelect** al maşinii (nr. 132200).

FUNCTION MODE MOD DE FUNCŢIONARE vă permite să activaţi setările definite de producătorul de maşini unelte (de ex., modificări în intervalul de avans) din cadrul programului NC

Pentru a selecta o setare, procedaţi astfel:

- Afișați rândul de taste soft cu funcții speciale

- Apăsaţi tasta soft **FUNCTION MODE**



- Apăsaţi tasta soft **SET**

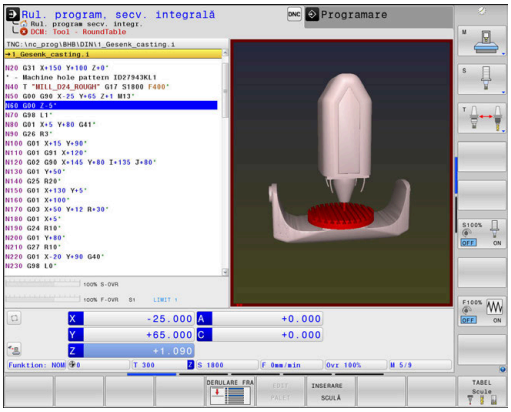
- Apăsaţi tasta soft **SELECTARE** dacă este necesar
> Sistemul de control deschide o fereastră de selecţie.
- Selectaţi setarea dorită

10.3 Monitorizarea dinamică a coliziunilor (opţiunea 40)

Funcţie

Consultaţi manualul maşinii.

Producătorul maşinii trebuie să adapteze funcţia **Dynamic Collision Monitoring (DCM)** la sistemul de control.



Producătorul de maşini unelte poate defini componentele maşinii şi distanţele minime care trebuie monitorizate de sistemul de control în timpul tuturor mişcărilor maşinii. Dacă două obiecte monitorizate împotriva coliziunii se apropie unul de altul la o distanţă minimă, sistemul de control generează un mesaj de eroare şi întrerupe deplasarea.

Sistemul de control monitorizează, de asemenea, scula activă pentru a detecta coliziunile şi afişează situaţia grafic. Sistemul de control presupune întotdeauna că sculele sunt cilindrice. Sistemul de control monitorizează, de asemenea, sculele în trepte conform definiţiei acestora din tabelul de scule.

Sistemul de control ia în considerare următoarele definiţii din tabelul de scule:

- Lungimile sculelor
- Razele sculelor
- Supradimensionare sculă
- Cinematică antrenor pt. scule

ANUNŢ

Pericol de coliziune!

Chiar dacă este activă **Dynamic Collision Monitoring (DCM)**, sistemul de control nu monitorizează automat piesa de prelucrat pentru coliziuni, chiar dacă o realizează cu scula sau cu alte componente ale maşinii. Există pericol de coliziune în timpul execuţiei!

- Verificaţi ordinea de prelucrare cu ajutorul unei simulări grafice
- Efectuaţi o rulare de testare cu monitorizare extinsă a coliziunii
- Testaţi cu atenţie programul NC sau secţiunea de program în modul de funcţionare **Rulare program, bloc unic**

Limitări aplicabile în general:

- Funcţia **Dynamic Collision Monitoring (DCM)** ajută la reducerea pericolului de coliziune. Totuşi, sistemul de control nu poate lua în considerare toate combinaţiile posibile din cadrul operaţiei.
- Sistemul de control poate proteja împotriva coliziunii numai acele componente ale maşinii pe care producătorul maşinii-unelte le-a definit corect în ceea ce priveşte dimensiunile, orientarea şi poziţia.
- Sistemul de control poate monitoriza numai sculele pentru care aţi definit **raze pozitive ale sculei** şi **lungimi pozitive ale sculei** în tabelul de scule.
- Când începe un ciclu de palpare, sistemul de control nu mai monitorizează lungimea stilusului şi diametrul vârfului sferic, astfel încât să puteţi palpa, de asemenea, obiectele de coliziune.
- Pentru anumite scule (cum ar fi capetele de frezat), raza care ar determina o coliziune poate fi mai mare decât valoarea definită în tabelul de scule.
- Supradimensionările sculei **DL** şi **DR** din tabelul de scule sunt luate în considerare de sistemul de control. Supradimensionările sculelor din blocul **T** nu sunt luate în considerare.

Activarea şi dezactivarea monitorizării coliziunilor în programul NC

În anumite cazuri, este necesar să dezactivaţi temporar monitorizarea coliziunilor:

- Pentru reducerea distanţei dintre două obiecte monitorizate pentru evitarea coliziunilor
- Pentru prevenirea opririlor în timpul execuţiei programelor

ANUNŢ

Pericol de coliziune!

Dacă funcţia **Dynamic Collision Monitoring (DCM)** este inactivă, sistemul de control nu efectuează nicio verificare automată a coliziunilor. Aceasta însemnă că nu pot fi prevenite mişcările care ar putea cauza coliziuni. Există pericol de coliziune în timpul tuturor mişcărilor!

- Asiguraţi-vă că activaţi monitorizarea coliziunilor de câte ori este posibil
- Asiguraţi-vă că reactivaţi monitorizarea coliziunilor după o dezactivare temporară
- Cu monitorizarea coliziunilor dezactivată, testaţi cu atenţie programul NC sau secţiunea de program în modul de operare **Rulare program, bloc unic**

Activarea şi dezactivarea temporară a monitorizării coliziunilor prin controlul programelor

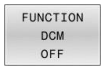
- Deschideţi programul NC în modul de operare **Programare**
- Aduceţi cursorul în poziţia dorită (de ex., înainte de Ciclul **G800**) pentru a activa strunjirea excentrică

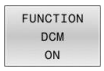
- Apăsaţi tasta **SPEC FCT**

- Apăsați tasta soft **FUNCŢII PROGRAM**

- Schimbaţi rândul de taste soft

- Apăsaţi tasta soft **FUNCŢIE DCM**





- Selectaţi condiţia cu tasta soft corespunzătoare:
  - **FUNCŢIE DCM OPRITĂ**: Această comandă NC dezactivează temporar monitorizarea coliziunilor. Dezactivarea este valabilă numai până la sfârşitul programului principal sau până la următoarea **FUNCŢIE DCM PORNITĂ**. La apelarea unui alt program NC, DCM este activă din nou.
  - **FUNCŢIE DCM PORNITĂ**: Această comandă NC anulează o **FUNCŢIE DCM OPRITĂ** existentă.

Setările aplicate cu **FUNCŢIA DCM** sunt valabile numai pentru programul NC activ.

După încheierea execuției programului sau selectarea unui program NC nou, setările selectate pentru **Rulare progr.** și **Operare manuală** cu tasta soft **COLIZIUNE** vor redeveni disponibile.

Informații suplimentare: Manualul utilizatorului pentru **configurarea, testarea și executarea programelor NC**

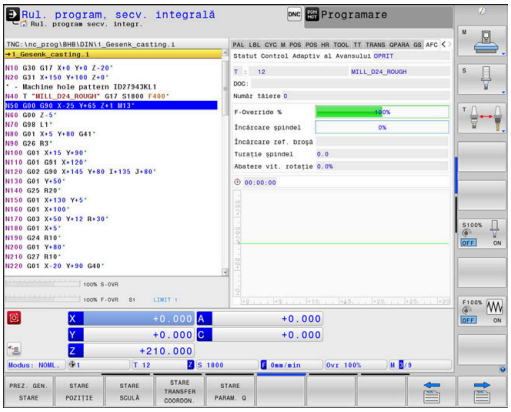
10.4 Reglajul adaptabil automat al avansului (AFC) (opţiunea 45)

Aplicație

Această funcţie trebuie să fie activată şi adaptată de către producătorul maşinii-unelte.

Producătorul maşinii-unelte poate specifica de asemenea dacă puterea broşei sau oricare altă valoare este utilizată drept cantitate de intrare de către sistemul de control.

Dacă ați activat opțiunea software pentru strunjire (opțiunea 50), puteți utiliza și AFC în modul de strunjire.



Reglajul adaptiv al avansului nu este destinat sculelor cu diametrul mai mic de 5 mm. În cazul în care consumul de putere nominală al broşei este foarte ridicat, diametrul de limită al sculei poate fi mai mare.

Nu lucraţi cu controlul avansului adaptabil în operaţii în care viteza de avans şi viteza broşei trebuie să fie adaptate una faţă de alta, cum este cazul filetării.

În cazul reglajului adaptabil al avansului, sistemul de control controlează automat viteza de avans în timpul rulării programului NC, ca funcţie de puterea broşei curente. Puterea broşei necesară pentru fiecare pas de prelucrare este înregistrată într-o aşchiere de învăţare şi este salvată de către sistemul de control într-un fişier care aparţine programului NC. La începutul fiecărui pas de prelucrare, de obicei când broşa este pornită, sistemul de control controlează viteza de avans, astfel încât aceasta să se menţină între limitele pe care le-aţi definit.

În cazul în care condiţiile de aşchiere nu se modifică, puteţi defini o consumul de putere al broşei, care a fost determinat într-o aşchiere de învăţare ca putere de referinţă standard permanentă, dependentă de sculă. Utilizaţi coloana **AFC-LOAD** din tabelul de scule pentru a face acest lucru. Dacă introduceţi manual o valoare în această coloană, sistemul de control nu va mai executa nicio aşchiere de învăţare.

Acest lucru permite evitarea efectelor negative asupra sculei, piesei de prelucrat și mașinii, care ar putea fi determinate de schimbarea condițiilor de așchiere. Condițiile de decupare sunt schimbate în special de:

- Uzura sculei
- Adâncimi fluctuante de așchiere, care apar în special în cazul pieselor turnate
- Duritate fluctuantă determinată de defecte de material

Reglajul adaptiv al avansului (AFC) are următoarele avantaje:

- Optimizarea duratei de prelucrare

  Prin controlarea vitezei de avans, sistemul de control încearcă să menţină puterea maximă, înregistrată anterior, a broşei sau puterea de referinţă specificată în tabelul de scule (coloana **AFC-LOAD**) pe întreaga durată a timpului de prelucrare. Aceasta scurtează durata de prelucrare, mărind viteza de avans în zone de prelucrare cu îndepărtare scăzută de material.
- Monitorizarea sculei

  Dacă puterea broşei depăşeşte valoarea maximă înregistrat sau specificată (coloana **AFC-LOAD** din tabelul de scule), sistemul de control reduce viteza de avans până se ajunge din nou la puterea de referinţă a broşei. Dacă, în timpul prelucrării, este depăşită puterea maximă a broşei şi, în acelaşi timp, rata de avans scade sub valoarea minimă pe care aţi definit-o, sistemul de control reacţionează oprindu-se. Acest lucru ajută la prevenirea deteriorărilor ulterioare, după ruperea sau uzarea sculei.
- Protejarea elementelor mecanice ale maşinii

  Reducerea din timp a vitezei de avans și oprirea activității ajută la prevenirea supraîncărcării mașinii.

Definirea setărilor AFC de bază

În tabelul **AFC.TAB**, care trebuie salvat în directorul **TNC:\table**, introduceţi setările de control cu care sistemul de control va asigura controlul vitezei de avans.

Datele din acest tabel sunt valori prestabilite care au fost copiate, în timpul unei aşchieri de învăţare, într-un fişier care aparţine programului NC respectiv. Reglarea de feedback este efectuată pe baza acestor valori.

> Dacă introduceţi o putere de referinţă pentru reglarea de feedback specifică sculei folosind coloana **AFC-LOAD** din tabelul de scule, sistemul de control generează fişierul asociat pentru programul NC relevant fără nicio aşchiere de învăţare. Fişierul este creat cu scurt timp înainte ca reglarea de feedback să fie aplicată.

Introduceţi următoarele date în tabel:

Coloană	Funcţie
NR	Numărul liniei consecutive din tabel (nu are funcţii suplimentare)
AFC	Numele setării de control. Aţi introdus acest nume în coloana **AFC** a tabelului de scule. Specifică asignarea parametrilor de control la sculă.
FMIN	Viteza de avans la care sistemul de control va efectua un răspuns de închidere. Introduceţi valoarea în procente, în funcţie de viteza de avans programată. Interval de introducere: de la 50 la 100 %
FMAX	Viteza maximă de avans în material, până la care sistemul de control poate să crească automat viteza de avans. Introduceţi valoarea în procente, în funcţie de viteza de avans programată.
FIDL	Viteza de avans pentru avans transversal când scula nu aşchiază. Introduceţi valoarea în procente, în funcţie de viteza de avans programată.
FENT	Viteza de avans pentru avans transversal când scula intră sau iese din material. Introduceţi valoarea în procente, în funcţie de viteza de avans programată. Valoarea maximă de intrare: 100 %
OVLD	Reacţia pe care sistemul de control urmează să o aibă în caz de suprasarcină: ■ **M**: Execuţia unui macrou definit de producătorul maşinii-unelte ■ **S**: Oprire imediată a NC ■ **F**: Oprirea NC dacă scula a fost retrasă ■ **E:**: Afişarea unui mesaj de eroare pe ecran ■ **L**: Dezactivaţi scula activă ■ **-**: Nicio reacţie la supraîncărcare Dacă reglarea de feedback este activă, sistemul de control efectuează reacţia de supraîncărcare selectată dacă puterea maximă a broşei este depăşită mai mult de o secundă şi, în acelaşi timp, viteza de avans scade sub valoarea minimă definită. Introduceţi funcţia dorită cu tastatura alfabetică. Împreună cu monitorizarea uzurii prin așchiere a sculelor, sistemul de control evaluează numai opțiunile **M**, **E** și **L**! **Informații suplimentare:** Manualul utilizatorului pentru **configurarea, testarea și executarea programelor NC**
POUT	Puterea broşei la care sistemul de control detectează că scula se deplasează în afara piesei de prelucrat. Introduceţi valoarea în procente, în funcţie de încărcare de referinţă înregistrată. Valoarea recomandată de introducere: 8 %
SENS	Sensibilitatea (agresivitatea) controlului feedback-ului Poate fi introdusă o valoare intre 50 şi 200. 50 este pentru un control încet, 200 pentru un control foarte agresiv. Un control agresiv reacţionează rapid şi cu modificări importante ale valorilor, dar are tendinţa să ia măsuri disproporţionate. Valoare recomandată: 100
PLC	Valoarea pe care sistemul de control o transferă către PLC la începutul unui pas de prelucrare. Producătorul maşinii defineşte funcţia, prin urmare consultaţi manualul maşinii.

> **i** În tabelul **AFC.TAB** puteţi defini câte setări de control (linii) doriţi.
>
> Dacă nu există un tabel AFC.TAB în directorul **TNC:\table**, sistemul de control utilizează o setare fixă a sistemului de control pentru aşchierea de învăţare. Dacă, alternativ, există o valoare a puterii de referinţă dependentă de sculă, sistemul de control o utilizează imediat. HEIDENHAIN recomandă să se utilizeze tabelul AFC.TAB pentru a asigura o funcţionare sigură şi bine definită.

Efectuaţi paşii următori pentru a crea fişierul AFC.TAB (este necesar numai dacă fişierul nu există deja):

- Selectați modul de operare **Programare**
- Pentru a apela gestionarul de fişiere, apăsaţi tasta **PGM MGT**
- Selectaţi directorul **TNC:**
- Creaţi un nou fişier **AFC.TAB**
- Apăsaţi tasta **ENT**
- > Sistemul de control afişează o listă cu formatele de tabel.
- Creaţi formatul de tabel **AFC.TAB** şi confirmaţi cu tasta **ENT**
- > Sistemul de control creează un tabel care conţine setările sistemului de control.

Programarea AFC

ANUNŢ

Atenţie: Pericol pentru sculă şi pentru piesa de prelucrat!

Dacă activați modul de prelucrare **FUNCTION MODE TURN**, sistemul de control va șterge valorile curente **OVLD**. Acest lucru înseamnă că trebuie să programați modul de prelucrare înainte de activarea sculei! În cazul în care secvența de programare nu este corectă, nu va avea loc nicio monitorizare a sculei, ceea ce ar putea duce la deteriorarea sculei sau a piesei de prelucrat!

- Programați modul de prelucrare **FUNCTION MODE TURN** înainte de a apela scula

Pentru programarea funcţiilor AFC de pornire şi terminare a aşchierii de învăţare, efectuaţi următorii paşi:

- Apăsaţi tasta **SPEC FCT**

- Apăsați tasta soft **FUNCŢII PROGRAM**

- Apăsaţi tasta soft **FUNCŢIE AFC**
- Selectaţi funcţia

Sistemul de control oferă mai multe funcţii care vă permit să începeţi şi să încheiaţi AFC:

- **FUNCTION AFC CTRL**: Funcţia **AFC CTRL** activează modul de reglare de feedback începând cu acest bloc NC, chiar dacă faza de învăţare nu a fost încă finalizată.
- **FUNCTION AFC CUT BEGIN TIME1 DIST2 LOAD3**: Sistemul începe o secvenţă de aşchieri cu funcţia **AFC** activă. Comutarea de la aşchierea de învăţare la reglarea de feedback începe imediat ce puterea de referinţă a fost determinată în faza de învăţare sau imediat ce sunt îndeplinite condiţiile **TIMP**, **DIST** sau **ÎNCĂRCARE**.
  - Cu **TIMP** , definiţi durata maximă a fazei de învăţare în secunde.
  - Funcţia**DIST** defineşte distanţa maximă pentru aşchierea de învăţare.
  - Cu funcţia **ÎNCĂRCĂTURĂ**, puteţi defini o încărcătură de referinţă în mod direct. Dacă introduceţi o sarcină de referinţă > 100 %, sistemul de control limitează automat valoarea la 100 %.
- **FUNCTION AFC CUT END**: Funcţia **AFC CUT END** dezactivează sistemul de control AFC.

Setările implicite **DURATĂ**, **DISTANŢĂ** şi **SARCINĂ** sunt aplicate pentru fiecare mod în parte. Acestea pot fi resetate prin introducerea valorii **0**.

Puteţi defini o putere de referinţă standard pentru reglarea de feedback folosind coloana **AFC-LOAD** din tabelul de scule şi valoarea introdusă **LOAD** din programul NC. Puteţi să activaţi valoarea **AFC LOAD** prin apelarea sculei şi valoarea **LOAD** cu funcţia **FUNCTION AFC CUT BEGIN**..

Dacă programaţi ambele valori, sistemul de control va utiliza valoarea programată în programul NC!

Deschiderea tabelului AFC

Într-o aşchiere de învăţare, sistemul de control copiază mai întâi setările de bază pentru fiecare pas de prelucrare, conform definiţiei din tabelul AFC.TAB, într-un fişier numit**<nume>.I.AFC.DEP.**. **<name>** reprezintă numele programului NC pentru care aţi înregistrat aşchierea de învăţare. În plus, sistemul de control măsoară puterea maximă a broşei consumată în timpul aşchierii de învăţare şi salvează această valoare în tabel.

Puteți modifica fișierul **<nume>.I.AFC.DEP** în modul de operare **Programare**.

Dacă este nevoie, se poate şterge un pas întreg de prelucrare (o linie întreagă).

Parametrul maşinii, **dependentFiles**, (nr. 122101) trebuie să fie setat la **MANUAL** astfel încât să puteţi vizualiza fişierele dependente din gestionarul de fişiere.

Pentru editarea fişierului **<nume>.I.AFC.DEP**, trebuie mai întâi să configuraţi managerul de fişiere pentru a afişa toate tipurile de fişiere (tasta soft **SELECTARE TIP**).

Mai multe informaţii: "Fișiere", Pagina 108

Informații suplimentare: Manualul utilizatorului pentru **configurarea, testarea și executarea programelor NC**

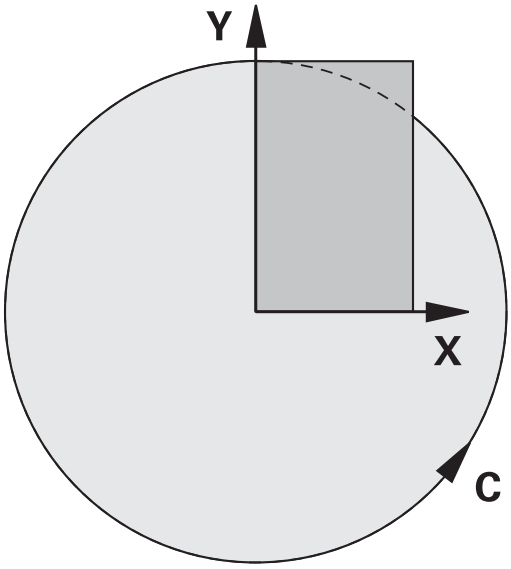
10.5 Prelucrare cu cinematica polară

Prezentare generală

Într-un model cinematic polar, contururile căii planului de lucru sunt efectuate de o axă liniară şi de o axă rotativă în loc de două axe principale liniare. Planul de lucru este definit de axa principală liniară şi de axa rotativă, iar spaţiul de lucru este definit de aceste două axe şi de axa de avans.

La maşinile de strunjit şi rectificat care au numai două axe principale liniare, cinematica polară permite efectuarea operaţiilor de frezare pe faţa frontală.

La maşinile de frezat, se pot înlocui diferite axe principale liniare cu axe rotative adecvate. De exemplu, la maşinile mari, cinematica polară vă permite să prelucraţi suprafeţe mult mai mari decât dacă aţi folosi numai axele principale.



Consultaţi manualul maşinii.

Maşina dvs. trebuie configurată de către producătorul de maşini-unelte, astfel încât să puteţi utiliza cinematica polară.

Un model cinematic polar constă din două axe liniare şi o axă rotativă. Axele programabile variază în funcţie de maşină.

Axa rotativă polară trebuie instalată pe partea laterală a mesei, astfel încât să fie opusă axelor liniare selectate şi trebuie configurată ca axă modulo. Astfel, axele liniare nu trebuie să fie poziţionate între axa rotativă şi masă. Intervalul maxim de deplasare al axei rotative este limitat de limitatoarele software, dacă este necesar.

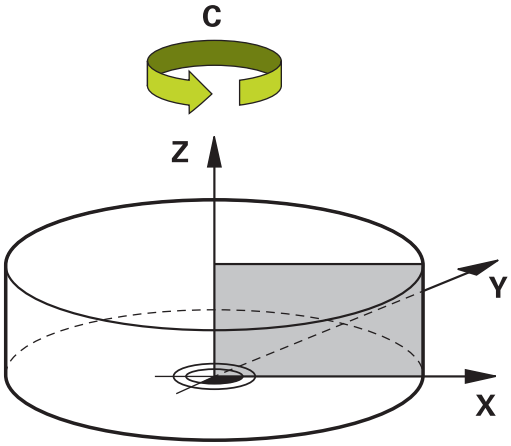
Axele principale X, Y şi Z, precum şi potenţialele axe paralele U, V şi W pot fi utilizate ca axe radiale sau axe de avans.

În combinaţie cu cinematica polară, sistemul de control oferă următoarele funcţii:

Tastă soft	Funcţie	Semnificaţie	Pagină
POLARKIN AXES	**AXE POLARKIN**	Definirea şi activarea cinematicii polare	347
POLARKIN OFF	**POLARKIN OPRIT**	Dezactivarea cinematicii polare	350

Activarea FUNCŢIEI POLARKIN

Utilizaţi funcţia **AXE POLARKIN** pentru a activa cinematica polară. Datele axei definesc axa radială, axa de avans şi axa polară. Datele **MODULUI** influenţează comportamentul de poziţionare, iar datele **POLULUI** definesc prelucrarea la pol. Polul este centrul de rotaţie al axei rotative în acest caz.



Note privind axele de selectat:

- Prima axă liniară trebuie să fie radială pe axa rotativă.
- A doua axă liniară defineşte axa de avans şi trebuie să fie paralelă cu axa rotativă.
- Axa rotativă defineşte axa polară şi este definită ultima.
- Orice axă modulo disponibilă care este instalată pe partea laterală a mesei, astfel încât să fie opusă axelor liniare selectate, poate fi utilizată ca axă rotativă.
- Cele două axe liniare selectate acoperă astfel o suprafaţă în care se află şi axa rotativă.

Opţiuni MOD:

Sintaxă	Funcţie
POS	Văzut din centrul de rotaţie, sistemul de control efectuează prelucrarea în direcţia pozitivă a axei radiale. Axa radială trebuie să fie poziţionată în prealabil corespunzător.
NEG	Văzut din centrul de rotaţie, sistemul de control efectuează prelucrarea în direcţia negativă a axei radiale. Axa radială trebuie să fie poziţionată în prealabil corespunzător.
PĂSTRARE	Sistemul de control rămâne cu axa radială pe acea parte a centrului de rotaţie pe care axa este poziţionată când funcţia este activată. Dacă axa radială se află în centrul rotaţiei la pornire, se aplică poziţia **POS**.
ANG	Sistemul de control rămâne cu axa radială pe acea parte a centrului de rotaţie pe care axa este poziţionată când funcţia este activată. Dacă setaţi **POL** la **PERMIS**, este posibilă poziţionarea prin pol. Partea polului este schimbată şi nu se permite rotaţia la 180 de grade a axei rotative.

Opţiuni POL:

Sintaxă	Funcţie
PERMIS	Sistemul de control permite operaţii de prelucrare la pol
OMIS	Sistemul de control împiedică operaţiunile de prelucrare la pol

> Suprafaţa dezactivată corespunde unei suprafeţe circulare cu o rază de 0,001 mm (1 µm) în jurul polului.

Programaţi acest lucru după cum urmează:

- Afişaţi rândul de taste soft cu funcţii speciale

- Apăsaţi tasta soft **FUNCŢII PROGRAM**

- Apăsaţi tasta soft **POLARKIN**

- Apăsaţi tasta soft **AXE POLARKIN**
- Definiţi axele cinematicii polare
- Selectaţi opţiunea **MOD**
- Selectaţi opţiunea **POL**

Exemplu

```
N60 POLARKIN AXES X Z C MODE: KEEP POLE:ALLOWED*
```

Dacă este activă cinematica polară, sistemul de control afişează o pictogramă pe afişajul de stare.

Pictogramă	Mod
	Cinematica polară este activă Pictograma **POLARKIN** ascunde pictograma activă **PARAXCOMP DISPLAY** . Sistemul de control afișează suplimentar **Principal axes**selectate în fila **POS** a afișajului de stare suplimentar.
Nicio pictogramă	Cinematica standard este activă

Note

Note de programare:

- Înainte de a activa cinematica polară, trebuie să programaţi funcţia **PARAXCOMP DISPLAY** cu cel puţin axele principale X, Y şi Z.

  > ℹ În programele ISO, nu puteţi introduce direct funcţiile **PARAXCOMP**. Puteţi programa funcţiile necesare apelând un program extern Klartext.
  >
  > HEIDENHAIN recomandă definirea tuturor axelor disponibile în funcţia **PARAXCOMP DISPLAY**

- Poziţionaţi axa liniară care nu va fi inclusă în cinematica polară la coordonata polului, înainte de funcţia **POLARKIN**. În caz contrar, ar rezulta o zonă neprelucrabilă cu o rază care corespunde cel puţin valorii axei liniare deselectate.
- Evitaţi efectuarea operaţiilor de prelucrare la pol sau în apropierea polului, deoarece pot apărea fluctuaţii ale ratei de avans în această zonă. Din acest motiv, în mod ideal, utilizaţi următoarea opţiune **POL**: **OMIS**.
- Cinematica polară nu poate fi combinată cu următoarele funcţii:
  - Mişcări de traversare cu **M91**
  - Înclinarea planului de lucru
  - **FUNCŢIA TCPM** sau **M128**

Informaţii despre prelucrare:

Cinematica polară poate necesita împărţirea mişcărilor continue în mişcări secundare (de exemplu, o mişcare liniară care este împărţită în două mişcări secundare: o mişcare de apropierea de pol şi o mişcare de îndepărtare de pol). Drept rezultat, afişajul pentru distanţa până la poziţia finală poate fi diferit de cel al cinematicii standard.

Dezactivarea FUNCŢIEI POLARKIN

Utilizaţi funcţia **POLARKIN OPRIT** pentru a dezactiva cinematica polară.

Programați acest lucru după cum urmează:

- Afişaţi rândul de taste soft cu funcţii speciale

- Apăsaţi tasta soft **FUNCŢII PROGRAM**

- Apăsați tasta soft **POLARKIN**

- Apăsaţi tasta soft **POLARKIN OPRIT**

Exemplu

```
N60 POLARKIN OFF*
```

Când cinematica polară nu este activă, sistemul de control nu afişează pictograma sau valorile corespunzătoare în fila **POS** .

Notă

Următoarele scenarii au ca rezultat dezactivarea cinematicii polare:

- Executarea **funcţiei POLARKIN OPRIT**
- Selectarea unui program NC
- Ajungerea la finalul programului NC
- Abandonarea programului NC
- Selectarea unui model cinematic
- Repornirea sistemului de control

Exemplu: cicluri SL în cinematică polară

%POLARKIN_SL G71 *	
N10 G30 G17 X-100 Y-100 Z-30*	
N20 G31 X+100 Y+100 Z+0*	
N30 T2 G17 F2000*	
N40 % PARAXCOMP-DISPLAY_X Y Z.H	Activați **PARAXCOMP DISPLAY**
N50 G00 G90 X+0 Y+0.0011 Z+10 A+0 C+0 G40 M3*	Poziționați în prealabil în afara zonei polului dezactivat
N60 POLARKIN AXES Y Z C MODE:KEEP POLE:SKIPPED*	Activați **POLARKIN**
N70 G54 X+50 Y+50 Z+0*	Decalarea originii în cinematica polară
N80 G37 P01 2*	
N90 G120 DATE CONTUR	
Q1=-10 ;ADANCIME FREZARE	
Q2=+1 ;SUPRAP. CALE UNEALTA	
Q3=+0 ;ADAOS LATERAL	
Q4=+0 ;ADAOS ADANCIME	
Q5=+0 ;COORDONATA SUPRAFATA	
Q6=+2 ;DIST. DE SIGURANTA	
Q7=+50 ;CLEARANCE HEIGHT	
Q8=+0 ;RAZA ROTUNJIRE	
Q9=+1 ;DIRECTIE ROTATIE*	
N100 G122 DALTUIRE	
Q10=-5 ;ADANCIME PLONJARE	
Q11=+150 ;VIT. AVANS PLONJARE	
Q12=+500 ;VITEZA AVANS DEGROS.	
Q18=+0 ;UNEALTA DEGR. GROS.	
Q19=+0 ;VIT.AV.MISC.RECT.ALT	
Q208=+99999 ;VIT. AVANS RETRAGERE	
Q401=+100 ;FACTOR VITEZA AVANS	
Q404=+0 ;STRATEG. DEGROS.FINA*	
N110 M99	
N120 G54 X+0 Y+0 Z+0*	
N130 POLARKIN OFF*	Dezactivați **POLARKIN**
N140 % PARAXCOMP-DISPLAY_OFF_XYZ.H	Dezactivați **PARAXCOMP DISPLAY**
N150 G00 G90 X+0 Y+0 Z+10 A+0 C+0 G40*	
N160 M30*	
N170 G98 L2*	
N180 G01 G90 X-20 Y-20 G42*	
N190 G01 X+0 Y+20*	
N200 G01 X+20 Y-20*	
N210 G01 X-20 Y-20*	
N220 G98 L0*	
N99999999 %POLARKIN_SL G71 *	

10.6 Definirea funcţiilor DIN/ISO

Prezentare generală

> Dacă este conectată o tastatură alfanumerică la un port USB, puteţi să introduceţi, de asemenea, funcţiile ISO prin utilizarea tastaturii alfanumerice.

Sistemul de control oferă taste soft cu următoarele funcţii pentru crearea programelor DIN/ISO:

Tastă soft	Funcţie
DIN/ISO	Selectarea funcţiilor ISO
F	Viteză de avans
G	Deplasările uneltei, ciclurile şi funcţiile program
I	Coordonata X a centrului cercului sau polului
J	Coordonata Y a centrului cercului sau polului
L	Apelarea etichetei pentru repetarea secţiunii de program şi subprogram
M	Funcţie auxiliară
N	Număr bloc
T	Apel sculă
H	Coordonată polară unghi
K	Coordonata Z a centrului cercului sau polului
R	Coordonată polară rază
S	Viteză broşă

10.7 Definiţia unei decalări de origine

Prezentare generală

Sistemul de control oferă următoarele funcții pentru programarea transformărilor de coordonate:

Tastă soft	Funcție
FUNCTION CORRDATA	Selectare tabele de compensare
FUNCTION CORRDATA RESET	Resetare compensare

10.8 Modificarea presetărilor

Sistemul de control asigură următoarele funcţii pentru modificarea unei presetări direct în programul NC după ce a fost definită în tabelul de presetări:

- Activaţi presetarea
- Copiere presetare
- Corectare presetare

Activarea unei presetări

Funcţia **PRESET SELECT** vă permite să utilizaţi o presetare definită în tabelul presetat şi să o activaţi ca o nouă presetare.

Pentru a activa presetarea, utilizaţi numărul presetării sau valoarea din coloana **Doc**. Dacă valoarea din coloana **Doc** nu este unică, sistemul de control va activa presetarea cu cel mai mic număr de presetare.

> Dacă programaţi **PRESET SELECT** fără parametri opţionali, comportamentul este acelaşi cu cel al ciclului **G247 DATĂ SET**.

Utilizaţi parametrii opţionali pentru a defini următoarele:

- **PĂSTRARE TRANS**: păstraţi transformările simple
  - Ciclul **G53/G54 DEPL. DECALARE OR.**
  - Ciclul **G28 IMAGINE OGLINDA**
  - Ciclul **G73 ROTATIE**
  - Ciclul **G72 SCALARE**
- **WP**: toate modificările se aplică la presetarea piesei de prelucrat
- **PAL**: toate modificările se aplică la presetarea mesei

Procedură

Efectuaţi paşii următori pentru definire:

- Apăsaţi tasta **SPEC FCT**

- Apăsați pe tasta soft **VAL.PREST.** Tasta soft **VAL.PREST. PROGRAM**

- Apăsaţi tasta soft **PRESET**

- Apăsaţi tasta soft **PRESET SELECT**
- Definiţi numărul presetat dorit
- Ca alternativă, definiţi valoarea din coloana **Doc**
- Păstraţi transformările dacă este necesar
- Dacă este necesar, selectaţi presetarea pe care doriţi să o modificaţi

Exemplu

N30 PRESET SELECT #3 KEEP TRANS WP*	Selectați presetarea 3 ca presetare a piesei de prelucrat și păstrați transformările

Copierea unei presetări

Funcţia **PRESET COPIERE** vă permite să copiaţi o presetare definită în tabelul de presetări şi să activaţi presetarea copiată.

Pentru a selecta presetarea care urmează să fie copiată, utilizaţi numărul de presetare sau valoarea din coloana **Doc** . Dacă valoarea din coloana **Doc** nu este unică, sistemul de control va selecta presetarea cu cel mai mic număr de presetare.

Utilizați parametrii opționali pentru a defini următoarele:

- **SELECT ŢINTĂ**: activaţi presetarea copiată
- **PĂSTRARE TRANS**: păstrați transformările simple

Procedură

Efectuaţi paşii următori pentru definire:

- Apăsaţi tasta **SPEC FCT**

- Apăsați pe tasta soft **VAL.PREST.** Tasta soft **VAL.PREST. PROGRAM**

- Apăsaţi tasta soft **PRESET**

- Apăsați tasta soft **PRESET COPY**
- Definiţi numărul de presetare de copiat
- Ca alternativă, definiți valoarea din coloana **Doc**
- Definiţi noul număr presetat
- Activaţi presetarea copiată, dacă este necesar
- Păstrați transformările dacă este necesar

Exemplu

N130 PRESET COPY #1 TO #3 SELECT TARGET KEEP TRANS*	Copiați presetarea 1 la linia 3, activați presetarea 3 și păstrați transformările

Corectarea unei presetări

Funcţia **COR PRESET** vă permite să corectaţi presetarea activă.

Dacă atât rotaţia de bază, cât şi o translaţie sunt corectate într-un bloc NC, sistemul de control va corecta mai întâi translaţia şi apoi rotaţia de bază.

Valorile de compensare sunt furnizate în raport cu sistemul de coordonate activ.

Procedură

Efectuaţi paşii următori pentru definire:

- Afişaţi rândul de taste soft cu funcţii speciale

- Apăsați pe tasta soft **VAL.PREST.** Tasta soft **VAL.PREST. PROGRAM**

- Apăsaţi tasta soft **PRESET**

- Apăsați tasta soft **PRESET CORR**
- Definiţi valorile de compensare dorite

Exemplu

N30 PRESET CORR X+10 SPC+45*	Presetarea activă este corectată cu o valoare de +10 mm pe X și cu +45° în SPC

10.9 Tabel compensare

Aplicație

Cu ajutorul tabelului de compensare, puteți salva compensările în sistemul de coordonate al sculei (T-CS) sau în sistemul de coordonate al planului de lucru (WPL-CS).

Tabelul de compensare **.tco** este alternativa la compensarea cu **DL**, **DR** și **DR2** în blocul T. De îndată ce ați activat un tabel de compensare, sistemul de control suprascrie valoarea compensării din blocul T.

Pe durata operațiilor de strunjire, tabelul de compensare ***.tco** este o alternativă la programarea cu **FUNCTION TURNDATA CORR-TCS**; tabelul de compensare ***.wco** este o alternativă la **FUNCTION TURNDATA CORR-WPL**.

Tabelele de compensare oferă următoarele beneficii:

- Valorile pot fi modificate fără adaptarea programului NC
- Valorile pot fi modificate pe durata rulării programului NC

Dacă modificați o valoare, această modificare nu devine activă decât după ce compensarea este apelată din nou.

Tipuri de tabele de compensare

Prin intermediul extensiei de nume de fișier, puteți determina sistemul de coordonate în care sistemul de control va efectua compensarea.

Sistemul de control oferă următoarele opțiuni de compensare prin intermediul tabelelor:

- tco (corecție sculă): Compensare în sistemul de coordonate al sculei (T-CS)
- wco (corecție piesă de prelucrat): Compensare în sistemul de coordonate al planului de lucru (WPL-CS)

Compensarea prin tabel este o alternativă la compensarea din blocul T. Compensarea din tabel suprascrie o compensare deja programată din blocul T.

Compensarea sculei prin intermediul tabelului „.tco”

Compensările din tabelele cu extensia de nume de fișier „.tco” compensează pentru scula activă. Tabelul se aplică tuturor tipurilor de scule, motiv pentru care, în etapa de creare, veți vedea și coloane care nu sunt necesare pentru tipul dvs. de sculă.

> Introduceți numai valorile relevante pentru scula dvs. În cazul în care compensați valori care nu sunt prezente pentru scula existentă, sistemul de control emite un mesaj de eroare.

Compensările au următoarele efecte:

- În cazul frezelor, ca alternativă la valorile delta din **TOOL CALL**
- În cazul sculelor de strunjire, ca alternativă la **FUNCTION TURNDATA CORR-TCS**
- În cazul sculelor de rectificat, drept compensare pentru **LO** și **R-OVR**

Compensarea sculei prin intermediul tabelului „.wco”

Compensările din tabelele cu extensia de nume de fișier „.wco” acționează ca decalare în sistemul de coordonate al planului de lucru (WPL-CS).

Compensările au următoarele efecte:

- În cazul operațiilor de strunjire, ca alternativă la **FUNCTION TURNDATA CORR-WPL**
- Raza este afectată de o decalare pe axa X

Crearea unui tabel de compensare

Înainte de a lucra cu un tabel de compensare, mai întâi trebuie să-l creați.

Puteți crea un tabel compensare după cum urmează:

- Comutați la modul de operare **Programare**

- Apăsaţi tasta **PGM MGT**

- Apăsați tasta soft **FIŞIER NOU**
- Introduceți un nume de fișier cu extensia dorită (de ex., Corr.tco)

- Confirmați apăsând tasta **ENT**
- Selectați unitatea de măsură

- Confirmați apăsând tasta **ENT**

- Apăsați tasta soft **ATAŞAŢI LA ŞFÂRŞIT N RÂNDURI**
- Introduceţi valorile de compensare

Activați tabelul de compensare

Selectare tabel de compensare

Dacă folosiți tabele de compensare, atunci folosiți funcția **SEL TABEL CORECT.** pentru a activa tabelul de compensare dorit din programul NC.

Pentru a adăuga un tabel de compensare la programul NC, procedați astfel:

SPEC FCT
- Apăsaţi tasta **SPEC FCT**

VAL.PREST. PROGRAM
- Apăsați pe tasta soft **VAL.PREST.** Tasta soft **VAL.PREST. PROGRAM**

ALEGEŢI TABEL CORECT.
- Apăsați tasta soft **ALEGEŢI TABEL CORECT.**

TCS
- Apăsați tasta soft a tipului de tabel (de ex., **TCS**)
- Selectați tabelul

Dacă lucrați fără **SEL. TABEL CORECT.**, trebuie să activați tabelul dorit înainte de rularea testului sau a programului.

În toate modurile de operare, procedați astfel:

- Selectaţi modul de operare dorit
- Selectați tabelul dorit în managerul de fișiere
> În modul **Test program**, tabel primește starea S; în modurile de operare **Rulare program, bloc unic** și **Rul. program, secv. integrală**, tabelul primește starea M.

Activarea unei valori de compensare

Pentru a activa o valoare de compensare în programul NC, procedați astfel:

SPEC FCT
- Apăsaţi tasta **SPEC FCT**

FUNCŢII PROGRAM
- Apăsați tasta soft **FUNCŢII PROGRAM**

TRANSFORM / CORRDATA
- Apăsați tasta soft **TRANSFORM/CORRDATA**

TRANSFORM / CORRDATA
- Apăsați tasta soft **FUNCTION CORRDATA**

TCS
- Apăsați tasta soft a compensării dorite (de ex., **TCS**)
- Introduceți numărul liniei

Durata efectului compensării

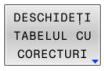
Compensarea activată rămâne operațională până la sfârșitul programului sau până la schimbarea sculei.

Cu ajutorul **RESETARE DATE CORECT. FUNCȚIE**, puteți programa resetarea compensărilor.

Editarea unui tabel de compensare în timpul rulării programului

Puteți modifica valorile din tabelul de compensare activ în timpul rulării programului. Cât timp tabelul de compensare nu este activ, sistemul de control dezactivează tasta soft.

Procedați după cum urmează:



- Apăsaţi tasta soft **DESCHIDEŢI TABELUL CU CORECTURI**

- Apăsaţi tasta soft pentru tabelul dorit (de exemplu, **TABEL CU CORECTURI T-CS**)

- Setaţi tasta soft **EDITARE** la **PORNIT**
- Utilizați tastele cu săgeți pentru a accesa locația dorită
- Editaţi valoarea

> Datele modificate devin operaționale numai atunci când compensarea a fost activată din nou.

10.10 Accesarea valorilor din tabel

Aplicaţie

Funcţiile **DATE TABEL** vă permit să accesaţi valorile mesei.

Aceste funcţii permit editarea automată a valorilor de compensare din cadrul programului NC, de exemplu.

Puteţi accesa următoarele tabele:

- Tabel de scule ***.t** (acces numai în citire)
- Tabel de compensare ***.tco** (acces citire şi scriere)
- Tabel de compensare ***.wco** (citire şi scriere)

În fiecare caz, tabelul activ este accesat. Accesul doar pentru citire este întotdeauna posibil, iar accesul pentru scriere este posibil numai în timpul rulării programului. Accesul la scriere în timpul simulării sau în timpul scanării unui bloc nu are niciun efect.

Dacă unitatea de măsură utilizată în programul NC diferă de cea utilizată în tabel, sistemul de control va converti valorile din **milimetri** în **inch** şi invers.

Citirea unei valori din tabel

Funcţia **CITIRE DATE TABEL** vă permite să citiţi o valoare dintr-un tabel şi să o salvaţi într-un parametru Q.

În funcţie de tipul de coloană pe care doriţi să o transferaţi, puteţi utiliza **Q**, **QL**, **QR**sau **QS** pentru a salva valoarea. Sistemul de control va converti automat valorile din tabel în unitatea de măsură utilizată în programul NC.

Sistemul de control citeşte din tabelul de scule care este activ în prezent. Puteţi citi o valoare dintr-un tabel de compensare numai dacă aţi activat tabelul respectiv.

De exemplu, funcţia **CITIRE DATE TABEL** vă permite să verificaţi în prealabil datele instrumentului care urmează să fie utilizat pentru a preveni apariţia mesajelor de eroare în timpul rulării programului.

Procedură

Procedați după cum urmează:

SPEC FCT
- Apăsaţi tasta **SPEC FCT**

FUNCŢII PROGRAM
- Apăsaţi tasta soft **FUNCŢII PROGRAM**

TABDATA
- Apăsaţi tasta soft **DATE TABEL**

TABDATA READ
- Apăsaţi tasta soft **CITIRE DATE TABEL**
- Introduceţi parametrul Q pentru rezultat

ENT
- Confirmaţi cu tasta **ENT**

CORR-TCS
- Apăsaţi tasta soft pentru tabelul dorit (de exemplu, **CORR-TCS**)
- Introduceţi numele coloanei

ENT
- Confirmaţi cu tasta **ENT**
- Introduceţi numărul de linie al tabelului

ENT
- Apăsaţi tasta **ENT**

Exemplu

N120 SEL CORR-TABLE TCS "TNC:\table\corr.tco"*	Activați tabelul de compensare
N130 TABDATA READ Q1 = CORR-TCS COLUMN "DR" KEY "5"*	Salvați în Q1 valoarea liniei 5, coloana DR din tabelul de compensare

Scrierea unei valori în tabel

Funcţia **SCRIERE DATE TABEL** vă permite să scrieţi o valoare de la un parametru Q într-un tabel

În funcţie de tipul de coloană în care doriţi să scrieţi, puteţi utiliza **Q**, **QL**, **QR** sau **QS** ca parametru de transfer.

Pentru a scrie într-un tabel de compensare, trebuie să activaţi tabelul.

Puteţi utiliza funcţia **SCRIERE DATE TABEL** după un ciclu de palpare pentru a introduce o compensare necesară a sculei în tabelul de compensare, de exemplu.

Procedură

Procedați după cum urmează:

- Apăsaţi tasta **SPEC FCT**

- Apăsaţi tasta soft **FUNCŢII PROGRAM**

- Apăsați tasta soft **DATE TABEL**

- Apăsaţi tasta soft **SCRIERE DATE TABEL**

- Apăsați tasta soft pentru tabelul dorit (de exemplu, **CORR-TCS**)
- Introduceți numele coloanei

- Confirmaţi cu tasta **ENT**
- Introduceți numărul de linie al tabelului

- Confirmaţi cu tasta **ENT**
- Introduceţi parametrul Q

- Confirmaţi cu tasta **ENT**

Exemplu

N120 SEL CORR-TABLE TCS "TNC:\table\corr.tco"*	Activați tabelul de compensare
N130 TABDATA WRITE CORR-TCS COLUMN "DR" KEY "3" = Q1*	Scrieți valoarea din Q1 în linia 3, coloana DR, din tabelul de compensare

Adăugarea unei valori în tabel

Funcţia **ADĂUGARE DATE TABEL** vă permite să adăugaţi o valoare de la un parametru Q la o valoare din tabel.

În funcţie de tipul de coloană în care doriţi să scrieţi, puteţi utiliza **Q**, **QL** sau **QR** ca parametru de transfer.

Pentru a scrie într-un tabel de compensare, trebuie să activați tabelul.

Puteţi utiliza funcţia **ADĂUGARE DATE TABEL** pentru a actualiza o valoare de compensare a sculei după repetarea unei măsurători, de exemplu.

Procedură

Procedați după cum urmează:

SPEC FCT
- Apăsaţi tasta **SPEC FCT**

FUNCŢII PROGRAM
- Apăsaţi tasta soft **FUNCŢII PROGRAM**

TABDATA
- Apăsați tasta soft **DATE TABEL**

TABDATA ADDITION
- Apăsaţi tasta soft **ADĂUGARE DATE TABEL**

CORR-TCS
- Apăsați tasta soft pentru tabelul dorit (de exemplu, **CORR-TCS**)
- Introduceți numele coloanei

ENT
- Confirmaţi cu tasta **ENT**
- Introduceți numărul de linie al tabelului

ENT
- Confirmaţi cu tasta **ENT**
- Introduceți parametrul Q

ENT
- Confirmaţi cu tasta **ENT**

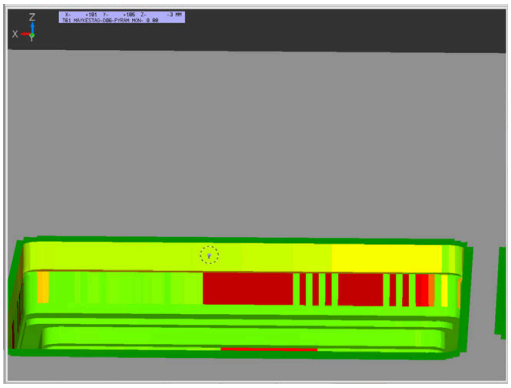
Exemplu

N120 SEL CORR-TABLE TCS "TNC:\table\corr.tco"*	Activați tabelul de compensare
N130 TABDATA ADD CORR-TCS COLUMN "DR" KEY "3" = Q1*	Adăugați valoarea din Q1 la linia 3, coloana DR, din tabelul de compensare

10.11 Monitorizarea componentelor maşinii configurate (opţiunea 155)

Aplicaţie

Consultaţi manualul maşinii.
Această funcţie trebuie să fie activată şi adaptată de către producătorul maşinii-unelte.



Funcţia **MONITORIZARE** permite pornirea şi oprirea monitorizării componentelor din cadrul programului NC.

Sistemul de control monitorizează componenta selectată şi afişează rezultatul într-o hartă termică pe piesa de prelucrat.

Harta termică este similară cu imaginea de la o cameră cu infraroşu.

- Verde: componenta funcţionează în condiţiile definite ca sigure
- Galben: componenta funcţionează în condiţiile din zona de avertizare
- Roşu: Condiţie de supraîncărcare

Începerea monitorizării

Pentru a iniţia monitorizarea componentelor, procedaţi după cum urmează:

SPEC FCT
- Apăsaţi tasta de funcţii speciale

FUNCŢII PROGRAM
- Selectaţi funcţiile programului

MONITORING
- Selectaţi monitorizarea

MONITORING HEATMAP START
- Apăsaţi tasta soft **PORNIRE MONITORIZARE HARTĂ TERMICĂ**

SELECTARE
- Selectaţi componenta emisă de producătorul maşinii

Folosind harta termică se poate monitoriza o singură componentă pe rând. Dacă porniţi harta termică de mai multe ori la rând, monitorizarea componentei anterioare este oprită.

Oprirea monitorizării

Monitorizarea este oprită cu funcţia **OPRIRE MONITORIZARE HARTĂ TERMICĂ**.

10.12 Definirea unui contor

Aplicaţie

Consultaţi manualul maşinii.
Producătorul maşinii-unelte activează această funcţie.

Funcţia **FUNCTION COUNT** vă permite să controlaţi un contor simplu din cadrul programului NC. De exemplu, această funcţie vă permite să contorizaţi numărul de piese de prelucrat fabricate.

Efectuaţi paşii următori pentru definire:

SPEC FCT

- Afişaţi rândul de taste soft cu funcţii speciale

FUNCŢII PROGRAM

- Apăsaţi tasta soft **FUNCŢII PROGRAM**

FUNCTION COUNT

- Apăsaţi tasta soft **FUNCTION COUNT**

ANUNŢ

Atenţie: Se pot pierde date!

Doar un singur contor poate fi gestionat de sistemul de control. Dacă executaţi un program NC care resetează contorul, orice progres al contorului pentru un alt program NC va fi şters.

- Verificaţi dacă este activ un contor înainte de prelucrare.
- Dacă este necesar, notaţi valoarea contorului şi introduceţi-o prin meniul MOD după execuţie.

Puteţi utiliza ciclul **G225** pentru gravarea valorii curente a contorului pe piesa de prelucrat.

Informaţii suplimentare: Manualul utilizatorului pentru **programarea ciclurilor de prelucrare**

Efect în modul de operare Test program

Puteţi simula contorul în modul de operare **Test program**. Se aplică numai valoarea de contor definită direct în programul NC. Valoarea de contor din meniul MOD nu este afectată.

Efect în modurile de operare Rul. program bloc unic şi Rul. program secv. integr..Rul. program secv. integr.

Contorul din meniul MOD se aplică numai în modurile de operare **Rul. program bloc unic** şi **Rul. program secv. integr.**.

Valorile contorului sunt păstrate chiar şi după o repornire a sistemului de control.

Definiţi FUNCTION COUNT

Funcţia **FUNCTION COUNT** oferă următoarele posibilităţi:

Tastă soft	Funcție
FUNCTION COUNT INC	Mărire număr cu 1
FUNCTION COUNT RESET	Resetare contor
FUNCTION COUNT TARGET	Setarea numărului nominal (valoarea ţintă) la valoarea dorită Valoare de intrare: 0-9999
FUNCTION COUNT SET	Setarea contorului la valoarea dorită Valoare de intrare: 0-9999
FUNCTION COUNT ADD	Mărirea contorului cu valoarea dorită Valoare de intrare: 0-9999
FUNCTION COUNT REPEAT	Repetaţi pornirea programului NC din această etichetă dacă urmează să fie prelucrate mai multe piese.

Exemplu

N50 FUNCTION COUNT RESET*	Resetaţi valoarea contorului
N60 FUNCTION COUNT TARGET10*	Introduceţi numărul ţintă de piese care trebuie prelucrate
N70 G98 L11*	Introduceţi eticheta de salt
N80 G ...	Prelucrare
N510 FUNCTION COUNT INC*	Incrementaţi valoarea contorului
N520 FUNCTION COUNT REPEAT LBL 11*	Repetați operațiile de prelucrare dacă urmează să fie prelucrate mai multe piese
N530 M30*	
N540 %COUNT G71*	

10.13 Crearea fişierelor text

Aplicaţie

Puteţi utiliza editorul text al sistemului de control pentru a scrie şi edita texte. Aplicaţii tipice:

- Înregistrarea rezultatelor testelor
- Documentarea procedurilor de lucru
- Creare colecţie formule

Fişierele text au extensia .A (de la ASCII). Dacă doriţi să editaţi alt tip de fişiere, trebuie să le transformaţi în prealabil în fişiere tip .A.

Deschiderea şi închiderea fişierelor text

- Mod de operare: apăsați tasta **Programare**
- Pentru a apela gestionarul de fişiere, apăsaţi tasta **PGM MGT**.
- Afişaţi fişierele de tip .A: apăsaţi pe tasta soft **SELECTARE TIP** şi apoi pe tasta soft **AFIŞ.** Tasta soft **AFIŞ. TOT**
- Selectați un fișier și deschideți-l cu tasta soft **SELECTARE** sau cu tasta **ENT** sau deschideți un fișier nou introducând noul nume de fișier și confirmând cu tasta **ENT**

Pentru a ieşi din editorul de text, apelaţi gestionarul de fişiere şi selectaţi un fişier de alt tip, de exemplu un program NC.

Tastă soft	Mişcări cursor
MUTARE CUVÂNT →	Deplasare spre dreapta cu un cuvânt
MUTARE CUVÂNT ←	Deplasare spre stânga cu un cuvânt
PAGINĂ ↓	Deplasare la pagina următoare
PAGINĂ ↑	Deplasare la pagina anterioară
ÎNCEPUT ↑	Cursorul la începutul fişierului
SFÂRŞIT ↓	Cursorul la sfârşitul fişierului

Editarea textelor

Deasupra primei linii a editorului de text există un câmp de informaţii care afişează numele fişierului, locaţia şi informaţiile despre linie:

Fişier: Numele fişierului text

Linie: Linia în care se află cursorul în momentul de faţă

Coloană: Coloana în care se află cursorul în momentul de faţă

Textul este inserat sau suprascris în locaţia cursorului. Puteţi deplasa cursorul în orice poziţie doriţi din fişierul text apăsând tastele săgeţi.

Puteţi introduce un paragraf cu tasta **RETURN** sau **ENT**.

Ştergerea şi reinserarea caracterelor, cuvintelor şi liniilor

Cu editorul de text, puteţi şterge cuvinte şi chiar linii şi le puteţi insera în locaţia dorită din text.

- Deplasaţi cursorul pe cuvântul sau linia pe care doriţi să le ştergeţi şi să le inseraţi într-un alt loc din text
- Apăsaţi pe tasta soft **ŞTERGERE CUVÂNT** sau **ŞTERGERE LINIE**: textul este eliminat şi stocat temporar
- Deplasaţi cursorul în locul în care doriţi să introduceţi textul şi apăsaţi tasta soft **INSERARE LINIE/ CUVÂNT**

Tastă soft	Funcţie
ŞTERGERE LINIE	Ştergere şi stocare temporară a unei linii
ŞTERGERE CUVÂNT	Ştergere şi stocare temporară a unui cuvânt
ŞTERGERE CARACTER	Ştergere şi stocare temporară a unui caracter
INSERARE LINIE/ CUVÂNT	Inserare linie sau cuvânt stocat temporar

Editarea blocurilor text

Puteţi copia şi şterge blocuri text de orice dimensiune şi puteţi să le inseraţi în locaţii diferite. Înainte de a efectua oricare dintre aceste funcţii de editare, trebuie să selectaţi în prealabil blocul text dorit:

- Pentru a selecta un bloc text: Deplasaţi cursorul la primul caracter al textului pe care doriţi să-l selectaţi.

SELECTARE BLOC

- Apăsaţi tasta soft **SELECTARE BLOC**
- Deplasaţi cursorul la ultimul caracter al textului pe care doriţi să-l selectaţi. Puteţi selecta linii întregi deplasând cursorul în sus sau în jos cu tastele săgeţi - testul selectat este afişat cu o culoare diferită.

După ce aţi selectat blocul text dorit, puteţi edita textul cu următoarele taste soft:

Tastă soft	Funcţie
ŞTERGERE BLOC	Ştergerea şi stocarea temporară a blocului selectat
COPIERE BLOC	Stocarea temporară a blocului selectat fără ştergere (copiere)

Dacă doriţi, puteţi insera blocul stocat temporar într-o altă locaţie:

- Deplasaţi cursorul la locaţia în care doriţi să inseraţi blocul text stocat temporar

INSERARE BLOC

- Apăsaţi tasta soft **INSERARE BLOC**: blocul text este inserat

Puteţi insera blocuri text stocate temporar de câte ori doriţi

Transferarea blocului selectat în alt fişier

- Selectaţi blocul text conform indicaţiilor anterioare

ADĂUGARE LA FIŞIER

- Apăsaţi tasta soft **ADĂUGARE LA FIŞIER**.
- > Sistemul de control afişează mesajul de dialog **Fişier destinaţie =**.
- Introduceţi calea şi numele fişierului destinaţie.
- > Sistemul de control adaugă blocul de text selectat la fişierul specificat. Dacă nu este găsit niciun fişier destinaţie cu numele specificat, sistemul de control creează un fişier nou cu textul selectat.

Inserarea altui fişier la locaţia cursorului

- Deplasaţi cursorul la locaţia din text în care doriţi să inseraţi alt fişier

CITIRE FIŞIER

- Apăsaţi tasta soft **CITIRE FIŞIER**.
- > Sistemul de control afişează mesajul de dialog **Nume fişier =**.
- Introduceţi calea şi numele fişierului pe care doriţi să îl inseraţi

Găsirea porţiunilor de text

Cu editorul de text, puteţi căuta cuvinte sau şiruri de caractere dintr-un text. Sistemul de control oferă următoarele două opţiuni.

Căutarea textului curent

Funcţia de căutare este utilizată pentru căutarea următoarei apariţii a cuvântului pe care se află cursorul în momentul respectiv:

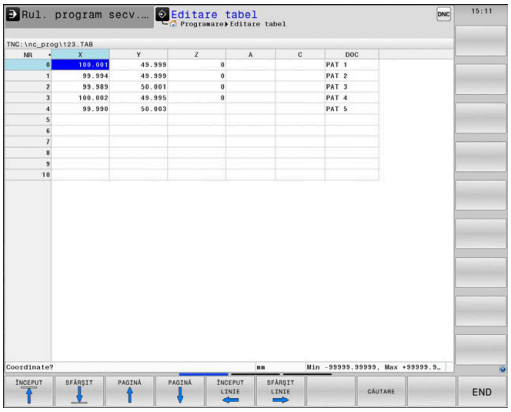
- Deplasaţi cursorul pe cuvântul dorit.
- Selectarea funcţiei de căutare: apăsaţi tasta soft **CĂUTARE**
- Apăsați tasta soft **CĂUTARE CUVÂNT CURENT**
- Căutați un cuvânt: Apăsați tasta soft **CĂUTARE**.
- Terminaţi funcţia de căutare: Apăsaţi tasta soft **END**

Căutarea oricărui text

- Selectarea funcţiei de căutare: apăsaţi tasta soft **CĂUTARE**. Sistemul de control afişează mesajul de dialog **Căutare text:**
- Introduceţi textul pe care doriţi să-l căutaţi
- Căutați text: Apăsați tasta soft **CĂUTARE**.
- Terminaţi funcţia de căutare: Apăsaţi tasta soft **END**

10.14 Tabelele liber definibile

Noţiuni fundamentale



În tabelele liber definibile puteţi citi şi memora orice informaţii din programul NC. Funcţiile parametrului Q de la **D26** la **D28** sunt puse la dispoziţie în acest sens.

Puteţi modifica formatul tabelelor liber definibile, adică coloanele şi proprietăţile lor, utilizând editorul de structură. Acestea vă permit să creaţi tabele care sunt dimensionate exact pe măsura aplicaţiei dvs.

De asemenea, puteţi comuta între vizualizarea tabel (setare implicită) şi vizualizare formular.

> Numele de tabele şi coloane de tabel trebuie să înceapă cu o literă şi nu trebuie să conţină un operator aritmetic (de ex., +).

Crearea unui tabel liber definibil

Procedaţi după cum urmează:

PGM MGT

- Apăsaţi tasta **PGM MGT**
- Introduceţi orice nume de fişier dorit cu extensia .TAB

ENT

- Confirmaţi cu tasta **ENT**
- > TNC afişează o fereastră contextuală cu formatele de tabele salvate permanent.
- Utilizaţi tasta săgeată pentru a selecta un şablon de tabel, de ex. **example.tab**

ENT

- Confirmaţi cu tasta **ENT**
- > Sistemul de control deschide un tabel nou în formatul predefinit.
- Pentru a adapta tabelul la cerinţele dvs., trebuie să editaţi formatul de tabel.
  Mai multe informaţii: "Editarea formatului de tabel", Pagina 373

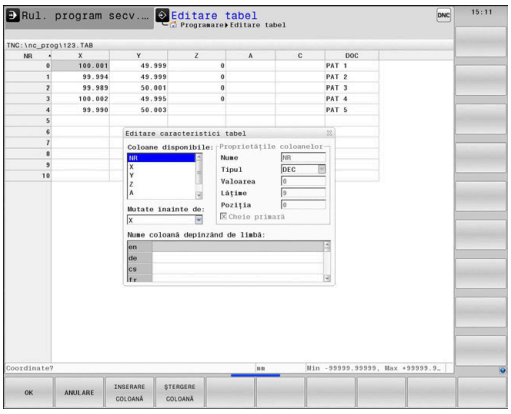
> Consultaţi manualul maşinii.
>
> Constructorii de maşini-unelte îşi pot defini propriile şabloane de tabel şi le pot salva în sistemul de control. La crearea un tabel nou, sistemul de control deschide o fereastră contextuală în care sunt listate toate şabloanele de tabel disponibile.

> De asemenea, vă puteţi salva propriile şabloane de tabel în TNC. Pentru aceasta, creaţi un tabel nou, modificaţi formatul tabelului şi salvaţi tabelul în directorul **TNC:\system\proto**. Dacă creaţi apoi noul tabel, sistemul de control afişează şablonul dvs. în fereastra de selectare pentru şabloanele de tabel.

Editarea formatului de tabel

Procedaţi după cum urmează:

- Apăsaţi tasta soft **EDITARE FORMAT**
- > Sistemul de control deschide o fereastră contextuală care afişează structura tabelului.
- Adaptaţi formatul



Sistemul de control oferă următoarele opţiuni:

Comandă de structurare	Semnificaţie
Coloane disponibile:	Lista tuturor coloanelor incluse în tabel
Deplasare anterior:	Înregistrarea evidenţiată în **Coloane disponibile** este mutată în faţa acestei coloane
Nume	Nume coloană: Este afişat în antet
Tip coloană	**TEXT**: Introducere text **SEMN**: Semnul + sau - **BIN**: Număr binar **DEC**: Număr zecimal, pozitiv, întreg (număr cardinal) **HEX**: Număr hexazecimal **INT**: Număr întreg **LUNGIME**: Lungimea (convertită în programele care utilizează inchi) **AVANS**: Viteză avans (mm/min sau 0,1 inch/min) **IFEED**: Viteză avans (mm/min sau inch/min) **FLOAT**: Număr cu virgulă mobilă **BOOL**: Valoare logică **INDEX**: Index **TSTAMP**: Format fix pentru dată şi oră **UPTEXT**: Introducere text cu majuscule **NUME CALE**: Numele căii
Valoare implicită	Valoarea implicită pentru câmpurile din această coloană
Lăţime	Lăţimea coloanei (numărul de caractere)
Cheie primară	Prima coloană din tabel
Nume de coloană dependent de limbă	Dialoguri dependente de limbă

> Coloanele al căror tip permite literele, precum **TEXT**, pot fi generate sau scrise numai prin intermediul parametrilor QS, chiar dacă celula respectivă conţine un număr.

Puteţi utiliza un mouse conectat sau tastele de navigare pentru a naviga în formular.

Procedaţi după cum urmează:

- Apăsaţi pe tastele de navigare pentru a accesa câmpurile de introducere.

- Apăsaţi tasta **GOTO** pentru a deschide meniurile derulante

- Utilizaţi tastele cu săgeţi pentru a naviga în interiorul unui câmp de introducere.

> Într-un tabel care conţine deja linii, nu puteţi modifica proprietăţile tabelului **Nume** şi **Tip coloană**. După ce aţi şters toate liniile, puteţi modifica aceste proprietăţi. Dacă este necesar, creaţi o copie de rezervă a tabelului în prealabil.
>
> Cu combinaţia de taste **CE** şi **ENT**, puteţi reseta valorile nevalide din câmpuri cu tipul de coloană **TSTAMP**.

Închiderea editorului de structură

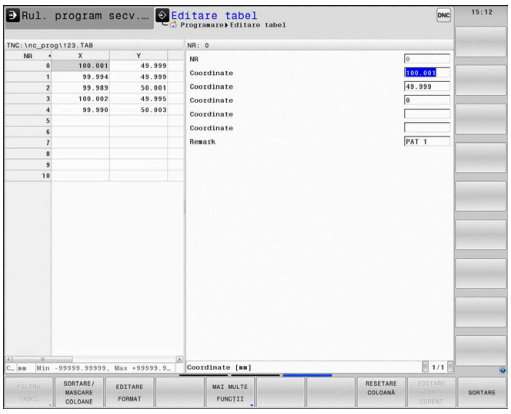
Procedaţi după cum urmează:

- Apăsaţi tasta soft **OK**
> Sistemul de control închide formularul de editare şi aplică modificările.

- Alternativă: Apăsaţi tasta soft **ANULARE**
> Sistemul de control renunţă la toate modificările introduse.

Comutarea între vizualizarea de tabel şi cea de formular

Toate tabelele cu extensia de fişier **.TAB** pot fi deschise în vizualizarea listă sau în cea formular.



Comutaţi vizualizarea după cum urmează:

- Apăsaţi tasta **Configuraţie ecran**

- Apăsaţi tasta soft pentru vizualizarea dorită

În jumătatea din stânga a vizualizării formularului, sistemul de control listează numerele de linie cu conţinutul primei coloane.

Puteţi schimba datele în vizualizarea formular după cum urmează:

- Apăsaţi tasta **ENT** pentru a comuta la următorul câmp de introducere din partea dreaptă

Selectarea unui alt rând de editat:

- Apăsaţi tasta **Fila următoare**
> Cursorul sare la fereastra din stânga.

- Folosiţi tastele săgeată pentru a selecta rândul dorit

- Apăsaţi tasta **Fila următoare** pentru a reveni la fereastra de introducere.

D26 – Deschideţi un tabel care poate fi definit liber

Cu funcţia **D26: TABOPEN** se deschide un tabel liber definibil, în care se poate scrie cu **D27** sau din care se poate citi cu **D28**.

> Într-un program NC, poate fi deschis un singur tabel la un moment dat. Un bloc NC nou cu **D26** închide automat ultimul tabel deschis.
>
> Tabelul care urmează să fie deschis trebuie să aibă extensia de fişier **.TAB**.

Deschideţi tabelul TAB1.TAB, care este salvat în directorul TNC:\DIR1.

```
N560 D26  TNC:\DIR1\TAB1.TAB
```

D27: Scrieţi într-un tabel ce poate fi definit liber

Cu funcţia **D27**, puteţi scrie în tabelul deschis anterior cu **D26**.

Puteţi defini mai multe nume de coloană într-un bloc **D27**. Numele de coloană trebuie scrise între ghilimele şi separate de o virgulă. În parametrii Q definiţi valoarea pe care sistemul de control urmează să o scrie în coloana respectivă.

> Funcția **D27** este luată în considerare numai în modurile de operare **Rulare program, bloc unic** și **Rul. program, secv. integrală**.
>
> Funcția **D18 ID992 NR16** vă permite să interogați modul de operare în care rulează programul NC.
>
> Dacă doriţi să scrieţi mai mult de o coloană într-un bloc NC, trebuie să salvaţi valorile sub numere succesive ale parametrilor Q.
>
> Sistemul de control afişează un mesaj de eroare dacă încercaţi să scrieţi într-o celulă de tabel blocată sau care nu există.

Utilizaţi parametrii QS dacă doriţi să scrieţi într-un câmp de text (cum ar fi tipul de coloană **UPTEXT**). Utilizaţi parametrii Q, QL sau QR pentru a scrie în câmpurile numerice.

Exemplu

Doriţi să scrieţi în coloanele „Radius”, „Depth” şi „D”, de pe rândul 5 al tabelului curent deschis. Valorile care urmează a fi scrise în tabel sunt salvate în parametrii Q **Q5**, **Q6** şi **Q7**.

```
N50 Q5 = 3,75
N60 Q6 = -5
N70 Q7 = 7,5
N80 D27  P01 5/“RADIUS,TIEFE,D“ = Q5
```

D28 – Citirea dintr-un tabel liber definibil

Cu funcţia **D28**, puteţi citi din tabelul deschis anterior cu **D26**.

Puteţi defini, respectiv scrie mai multe nume de coloană într-un bloc **D28**. Numele de coloană trebuie scrise între ghilimele şi separate de o virgulă. În blocul **D28** puteţi defini numărul parametrului Q în care sistemul de control va scrie valoarea citită prima.

> Dacă doriţi să citiţi mai mult de o coloană într-un bloc NC, sistemul de control va salva valorile sub parametri Q succesivi, cum ar fi **QL1**, **QL2** şi **QL3**.

Utilizaţi parametrii QS dacă doriţi să citiţi un câmp de text. Utilizaţi parametrii Q, QL sau QR pentru a citi câmpuri numerice.

Exemplu

Doriţi să citiţi valorile din coloanele **X**, **Y** şi **D** de pe rândul 6 al tabelului curent deschis. Salvați prima valoare în parametrul Q **Q10**, a doua valoare în **Q11**, iar a treia valoare în **Q12**.

Pe acelaşi rând, salvaţi coloana **DOC** în **QS1**.

```
N50 D28  Q10 = 6/“X,Y,D“*
N60 D28  QS1 = 6/“DOC“*
```

Adaptarea formatului tabelului

ANUNŢ

Atenţie: Se pot pierde date!

Funcţia **ADAPTAŢI TABELUL/ PGM-NC** schimbă permanent formatul tuturor tabelelor. Sistemul de control nu efectuează o copiere de rezervă automată înainte de schimbarea formatului. Fișierele vor fi modificate definitiv și este posibil să nu mai fie utilizabile.

- Utilizaţi doar în urma consultării cu producătorul maşinii-unelte.

Tastă soft	Funcţie
ADAPTAŢI TABELUL/ PGM-NC	Adaptarea formatelor tabelelor prezente după schimbarea versiunii software a sistemului de control

> Numele de tabele şi coloane de tabel trebuie să înceapă cu o literă şi nu trebuie să conţină un operator aritmetic (de ex., +).

10.15 Viteza în impulsuri a broşei FUNCTION S-PULSE

Programarea unei viteze în impulsuri a broşei

Aplicaţie

Consultaţi manualul maşinii.

Citiţi şi notaţi descrierea funcţională a producătorului maşinii-unelte.

Respectaţi precauţiile de siguranţă.

Utilizând **S-PULSE FUNCTION**, puteţi programa o viteză în impulsuri a broşei, de ex. pentru a evita oscilaţiile normale ale maşinii atunci când lucraţi la o viteză constantă a broşei.

Puteţi defini durata unei vibraţii (lungimea perioadei) utilizând valoarea de introducere P-TIME sau o modificare procentuală a vitezei la valoarea de introducere SCALE. Viteza broşei se schimbă urmând un traseu sinusoidal în jurul valorii ţintă.

Procedură

Exemplu

```
N30 FUNCTION S-PULSE P-TIME10 SCALE5*
```

Efectuaţi paşii următori pentru definire:

SPEC FCT

- Afişaţi rândul de taste soft cu funcţii speciale

FUNCŢII PROGRAM

- Apăsaţi tasta soft **FUNCŢII PROGRAM**

FUNCTION SPINDLE

- Apăsaţi tasta soft **FUNCŢIE BROŞĂ**.

SPINDLE-PULSE

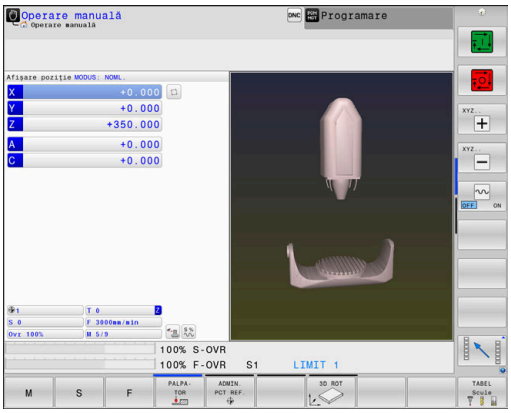
- Apăsaţi tasta soft **IMPULS BROŞĂ**
- Definiţi lungimea perioadei P-TIME
- Definiţi schimbarea vitezei SCALE

Sistemul de control nu depăşeşte niciodată limita de viteză programată. Viteza broşei este menţinută până ce curba sinusoidală a funcţiei **S-PULSE FUNCTION** scade următoarea dată sub viteza maximă.

Simboluri

În bara de stare, pictograma indică starea turației arborelui pulsatoriu:

Pictogramă	Funcţie
S %	Viteza în impulsuri a broşei este activă



Resetarea vitezei în impulsuri a broşei

Exemplu

```
N40 FUNCTION S-PULSE RESET*
```

Utilizaţi **FUNCTION S-PULSE RESET** pentru a reseta viteza în impulsuri a broşei.

Efectuaţi paşii următori pentru definire:

SPEC FCT

- Afişaţi rândul de taste soft cu funcţii speciale

FUNCŢII PROGRAM

- Apăsaţi tasta soft **FUNCŢII PROGRAM**

FUNCTION SPINDLE

- Apăsaţi tasta soft **FUNCŢIE BROŞĂ**.

RESET SPINDLE-PULSE

- Apăsaţi tasta soft **RESETARE IMPULS BROŞĂ**.

10.16 Durata de temporizare FUNCŢIA AVANS

Programarea timpului de temporizare

Aplicaţie

Consultaţi manualul maşinii.

Citiţi şi notaţi descrierea funcţională a producătorului maşinii-unelte.

Respectaţi precauţiile de siguranţă.

FUNCŢIA TEMPORIZARE AVANS poate fi utilizată pentru programarea în secunde a unei durate de temporizare repetată, de exemplu pentru a forţa ruperea şpanului într-un ciclu de strunjire. Programaţi **FUNCŢIA TEMPORIZARE AVANS** imediat înainte de operaţia de prelucrare pentru care este necesară ruperea şpanului.

Durata de temporizare definită cu **FUNCŢIA TEMPORIZARE AVANS** este aplicabilă atât pentru frezare, cât şi pentru strunjire.

FUNCŢIA TEMPORIZARE AVANS nu este aplicabilă în cazul mişcărilor de avans transversal rapid şi palpare.

ANUNŢ

Atenţie: Pericol pentru sculă şi pentru piesa de prelucrat!

Când este activă funcţia **FUNCTION FEED DWELL**, sistemul de control va întrerupe în mod repetat mişcarea de avans. Când este întreruptă mișcarea de avans, scula rămâne în poziția curentă și broșa continuă să se rotească. În cursul filetării, această comportare va determina transformarea piesei de prelucrat în rebut. De asemenea, există riscul de rupere a sculei în timpul execuției!

- Dezactivaţi funcţia **FUNCTION FEED DWELL** înainte de a tăia filetele

Procedură

Exemplu

```
N30 FUNCŢIA TEMPORIZARE AVANS D-TIME0.5 F-TIME5*
```

Efectuaţi paşii următori pentru definire:

- Afişaţi rândul de taste soft cu funcţii speciale

- Apăsaţi tasta soft **FUNCŢII PROGRAM**

- Apăsaţi tasta soft **FUNCŢIE AVANS**

- Apăsaţi tasta soft **TEMPORIZARE AVANS**
- Definiţi durata intervalului pentru temporizare D-TIME
- Definiţi durata intervalului pentru aşchiere F-TIME

Resetarea timpului de temporizare

Resetaţi durata de temporizare imediat după operaţia de prelucrare care necesită ruperea şpanului.

Exemplu

```
N40 FUNCTION FEED DWELL RESET*
```

Utilizaţi **RESETAREA FUNCŢIEI TEMPORIZARE AVANS** pentru a reseta durata de temporizare repetată.

Efectuaţi paşii următori pentru definire:

- Afişaţi rândul de taste soft cu funcţii speciale

- Apăsați tasta soft **FUNCŢII PROGRAM**

- Apăsaţi tasta soft **FUNCŢIE AVANS**

- Apăsaţi tasta soft **RESETARE TEMPORIZARE AVANS**.

Puteţi, de asemenea, reseta durata de temporizare introducând valoarea 0 pentru D-TIME.

Sistemul de control resetează automat **FUNCŢIA TEMPORIZARE AVANS** la sfârşitul programului.

10.17 Durata de temporizare – FUNCŢIA TEMPORIZARE

Programarea timpului de temporizare

Aplicaţie

FUNCŢIA TEMPORIZARE este utilizată pentru programarea în secunde a unei durate de temporizare sau pentru definirea numărului de rotaţii ale broşei pentru temporizare.

Durata de temporizare definită cu **FUNCŢIA TEMPORIZARE** este aplicabilă atât pentru frezare, cât şi pentru strunjire.

Procedură

Exemplu

```
N30 FUNCTION DWELL TIME10*
```

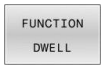
Exemplu

```
N40 FUNCTION DWELL REV5.8*
```

Efectuaţi paşii următori pentru definire:

- Afişaţi rândul de taste soft cu funcţii speciale

- Apăsaţi tasta soft **FUNCŢII PROGRAM**



- Tasta soft **FUNCŢIE TEMPORIZARE**

- Apăsaţi tasta soft **DURATĂ TEMPORIZARE**
- Definiţi durata în secunde

- Alternativ, apăsaţi tasta soft **ROTAŢII TEMPORIZARE**
- Definiţi numărul de rotaţii ale broşei

10.18 Retragere sculă la oprire NC: FUNCTION LIFTOFF

Programarea ridicării sculei cu FUNCTION LIFTOFF

Cerinţă

Consultaţi manualul maşinii.

Această funcţie trebuie să fie configurată şi activată de către producătorul maşinii-unelte. În parametrul maşinii, **CfgLiftOff** (nr. 201400), producătorul maşinii-unelte defineşte traseul pe care urmează să îl traverseze sistemul de control pentru o comandă **LIFTOFF**. De asemenea, puteţi utiliza parametrul maşinii, **CfgLiftOff**, pentru a dezactiva funcţia.

În coloana **LIFTOFF** din tabelul de scule, setaţi parametrul **Y** pentru scula activă.

Informații suplimentare: Manualul utilizatorului pentru **configurarea, testarea și executarea programelor NC**

Aplicaţie

Funcţia **LIFTOFF** se aplică în următoarele situaţii:

- În cazul unei opriri NC declanşată de dvs.
- În cazul unei opriri NC declanşată de software, de ex. dacă a apărut o eroare în sistemul de acţionare.
- În cazul unei pene de curent

Scula se retrage de la contur cu până la 2 mm. Sistemul de control calculează direcţia de ridicare pe baza intrării din blocul **FUNCTION LIFTOFF**.

Puteţi programa funcţia **LIFTOFF** în următoarele moduri:

- **FUNCTION LIFTOFF TCS X Y Z**: Ridicarea cu un vector definit în sistemul de coordonate al sculei
- **FUNCTION LIFTOFF ANGLE TCS SPB**: Ridicarea cu un unghi definit în sistemul de coordonate al sculei
- Ridicarea în direcţia axei sculei cu **M148**

Mai multe informaţii: "Retragerea automată a sculei din contur la o oprire NC: M148", Pagina 241

Ridicarea în modul de strunjire

ANUNŢ

Atenţie: Pericol pentru sculă şi pentru piesa de prelucrat!

Se pot produce mişcări nedorite ale axelor dacă utilizaţi funcţia **TCS UNGHI FUNCŢIE RIDICARE** în modul de strunjire. Comportamentul sistemului de control depinde de descrierea cinematică şi ciclul **G800** (**Q498 = 1**).

- Testaţi cu atenţie programul NC sau secţiunea de program în modul de operare **Rulare program, bloc unic**
- Dacă este necesar, schimbaţi semnul algebric al unghiului definit.

Sistemul de control calculează soluţia după cum urmează:

- Dacă broşa sculei a fost definită ca axă, valoarea **LIFTOFF** se va roti la inversarea sculei.
- Dacă broşa sculei a fost definită ca transformare cinematică, valoarea **LIFTOFFnu** se va roti la inversarea sculei!

Informaţii suplimentare: Manualul utilizatorului pentru **programarea ciclurilor de prelucrare**

Programarea ridicării sculei cu un vector definit

Exemplu

```
N40 FUNCTION LIFTOFF TCS X+0 Y+0.5 Z+0.5*
```

Cu **LIFTOFF TCS X Y Z**, definiţi direcţia de ridicare ca vector în sistemul de coordonate al sculei. Sistemul de control calculează înălţimea de ridicare din fiecare pe baza traseului sculei definit de producătorul maşinii-unelte.

Efectuaţi paşii următori pentru definire:

- Afişaţi rândul de taste soft cu funcţii speciale

- Apăsaţi tasta soft **FUNCŢII PROGRAM**

- Apăsaţi tasta soft **FUNCTION LIFTOFF**

- Apăsaţi tasta soft **LIFTOFF TCS**
- Introduceţi componentele X, Y şi Z ale vectorului

Programarea ridicării sculei cu un unghi definit

Exemplu

```
N40 FUNCTION LIFTOFF ANGLE TCS SPB+20*
```

Cu **LIFTOFF ANGLE TCS SPB**, definiţi direcţia de ridicare ca unghi spaţial în sistemul de coordonate al sculei. Această funcţie este utilă în special pentru operaţiile de strunjire.

Unghiul SPB pe care îl introduceţi descrie unghiul dintre Z şi X. Dacă introduceţi 0°, scula se ridică în direcţia axei Z a sculei.

Efectuaţi paşii următori pentru definire:

SPEC FCT
- Afişaţi rândul de taste soft cu funcţii speciale

FUNCŢII PROGRAM
- Apăsaţi tasta soft **FUNCŢII PROGRAM**

FUNCTION LIFTOFF
- Apăsaţi tasta soft **FUNCTION LIFTOFF**

LIFTOFF ANGLE TCS
- Apăsaţi tasta soft **LIFTOFF ANGLE TCS**
- Introduceţi unghiul SPB

Resetarea funcţiei de ridicare

Exemplu

```
N40 FUNCTION LIFTOFF RESET*
```

Utilizaţi **FUNCTION LIFTOFF RESET** pentru a reseta funcţia de ridicare.

Efectuaţi paşii următori pentru definire:

SPEC FCT
- Afişaţi rândul de taste soft cu funcţii speciale

FUNCŢII PROGRAM
- Apăsaţi tasta soft **FUNCŢII PROGRAM**

FUNCTION LIFTOFF
- Apăsaţi tasta soft **FUNCTION LIFTOFF**

LIFTOFF RESET
- Apăsaţi tasta soft **LIFTOFF RESET**

> De asemenea, puteţi reseta ridicarea cu M149.
> Sistemul de control resetează automat funcţia **FUNCTION LIFTOFF** la sfârşitul unui program.

11

Prelucrarepe mai multe axe

11.1 Funcţii pentru prelucrarea pe mai multe axe

Acest capitol prezintă în rezumat funcţiile sistemului de control pentru prelucrarea pe mai multe axe:

Funcţia sistemului de control	Descriere	Pagină
PLAN	Definirea prelucrării în planul de lucru înclinat	389
M116	Viteza de avans a axelor rotative	420
PLAN/M128	Prelucrare cu scula înclinată	419
FUNCŢIA TCPM	Definiţi comportamentul sistemului de control în timpul poziţionării axelor rotative (îmbunătăţirea M128)	427
M126	Cel mai scurt traseu de avans transversal al axelor rotative	421
M94	Reducerea valorii de afişare a axelor rotative	422
M128	Definiţi comportamentul sistemului de control în timpul poziţionării axelor rotative	423
M138	Selectare axe înclinate	425
M144	Calculare cinematică maşină	426

11.2 Funcţia PLAN: Înclinarea planului de lucru (opţiune software 8)

Introducere

Consultaţi manualul maşinii.

Producătorul maşinii trebuie să activeze funcţiile de înclinare a planului de lucru!

Puteţi utiliza funcţia **PLAN** în întregime numai pe maşinile care au cel puţin două axe rotative (axe de tabel, axe de cap sau axe combinate). Funcţia **PLAN AXIAL** este o excepţie. Funcţia **PLAN AXIAL** poate fi, de asemenea, utilizată pe o maşină care are numai o axă rotativă programată.

Funcţiile **PLAN** furnizează opţiuni puternice pentru a definit planurile de lucru înclinate în diverse este o funcţie puternică, pentru definirea planurilor de lucru înclinate în moduri diferite.

Definirea parametrilor pentru funcţiile **PLAN** este subîmpărţită în două părţi:

- Definirea geometrică a planului, care este diferită pentru fiecare funcţie **PLAN** disponibilă.
- Comportamentul de poziţionare al funcţiei **PLAN** este independent de definiţia planului şi este acelaşi pentru toate funcţiile **PLAN**
  Mai multe informaţii: "Specificarea comportamentului la poziționare al funcției PLAN", Pagina 408

ANUNŢ

Pericol de coliziune!

Atunci când maşina este pornită, sistemul de control încearcă să restabilească starea oprită a planului înclinat. Acest lucru este prevenit în anumite condiţii. De exemplu, acest lucru se aplică dacă unghiurile axei sunt utilizate pentru înclinare atunci când maşina este configurată cu unghiuri spaţiale sau dacă aţi schimbat cinematica.

- Dacă este posibil, resetaţi înclinarea înainte de oprirea sistemului
- Verificaţi starea înclinată atunci când reporniţi maşina

ANUNŢ

Pericol de coliziune!

Ciclul **28 IMAGINE OGLINDA** poate avea efecte diferite în combinaţie cu funcţia **Înclinare plan de lucru**. Secvența de programare, axele oglindite și funcția de înclinare utilizată sunt esențiale din acest punct de vedere. Există risc de coliziune în timpul operației de înclinare și al prelucrării ulterioare!

- Verificaţi secvenţa şi poziţiile cu ajutorul unei simulări grafice
- Testaţi cu atenţie programul NC sau secţiunea de program în modul de operare **Rulare program, bloc unic**

Exemple

1 Când ciclul **28 IMAGINE OGLINDA** este programat înainte de funcția de înclinare fără axe rotative:
   - Înclinarea funcţiei **PLAN** utilizate (cu excepţia **PLANULUI AXIAL**) este oglindită
   - Oglindirea se aplică după înclinarea cu **PLAN AXIAL** sau ciclul **G80**

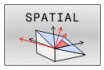
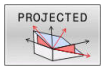
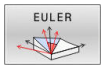
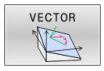
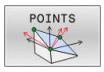
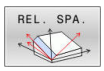
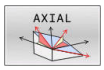
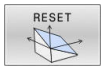
2 Când ciclul **28 IMAGINE OGLINDA** este programat înainte de funcția de înclinare cu o axă rotativă:
   - Axa rotativă oglindită nu afectează înclinarea specificată în funcţia **PLAN** utilizată, din cauză că este oglindită numai mişcarea axei rotative

Note de operare şi de programare:

- Funcţia capturare poziţie efectivă nu este posibilă cu un plan de lucru înclinat activ.
- Dacă utilizaţi funcţia **PLAN** când **M120** este activă, sistemul de control anulează automat compensarea razei, ceea ce anulează şi funcţia **M120**.
- Utilizaţi întotdeauna **RESETARE PLAN** pentru a anula funcţiile **PLAN**. Dacă introduceţi 0 în toţi parametrii **PLAN** (de ex., în toate cele trei unghiuri spaţiale), se resetează exclusiv unghiurile, dar nu şi funcţia.
- Dacă limitaţi numărul de axe înclinate cu ajutorul funcţiei **M138**, posibilităţile de înclinare ale maşinii dvs. ar putea fi, la rândul lor, limitate. Producătorul maşinii-unelte va decide dacă sistemul de control ia în considerare unghiurile axelor deselectate sau dacă le setează la 0.
- Sistemul de control permite numai înclinarea planului de lucru cu axa broşei Z.

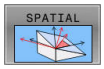
Prezentare generală

Majoritatea funcţiilor **PLAN** (cu excepţia **PLANULUI AXIAL**) pot fi utilizate pentru a descrie planul de lucru independent de axele rotative disponibile pe maşina dvs. Sunt disponibile următoarele posibilităţi:

Tastă soft	Funcţie	Parametri necesari	Pagină
	**SPAŢIAL**	Trei unghiuri spaţiale: **SPA**, **SPB**, şi **SPC**	394
	**PROIECTAT**	Două unghiuri de proiecţie: **PROPR** şi **PROMIN** şi un unghi de rotaţie **ROT**	396
	**EULER**	Trei unghiuri Euler: precesiune **(EULPR),** nutaţie **(EULNU)** şi rotaţie **(EULROT)**	398
	**VECTOR**	Vector normal pentru definirea planului şi a vectorului de bază pentru definirea direcţiei axei X înclinate	400
	**POINTS**	Coordonatele oricăror trei puncte din planul de înclinat	403
	**RELATIVE**	Unghi spaţial unic, aplicat incremental	405
	**AXIAL**	Până la trei unghiuri axiale absolute sau incrementale **A,B,C**	406
	**RESETARE**	Resetarea funcţiei PLAN	393

Redarea unei animaţii

Pentru a vă familiariza cu diferitele posibilităţi de definire a fiecărei funcţii **PLAN**, puteţi să începeţi secvenţe animate prin intermediul tastei soft. Pentru aceasta, mai întâi intraţi în modul de animaţie şi apoi selectaţi funcţia **PLAN** dorită. Cât timp este redată animaţia, sistemul de control evidenţiază tasta soft a funcţiei **PLAN** selectate cu culoarea albastru.

Tastă soft	Funcţie
	Porniţi modul de animaţie
	Selectaţi animaţia dorită (evidenţiată cu albastru)

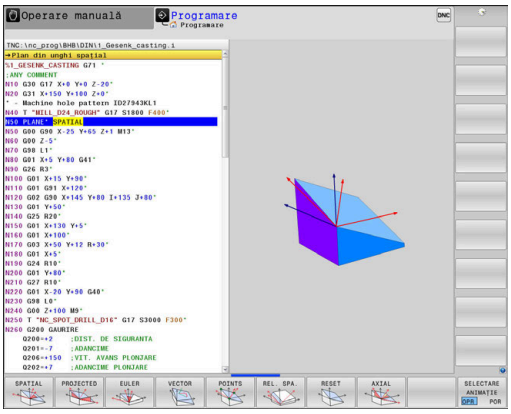
Definirea funcţiei PLAN

SPEC FCT

- Afişaţi rândul de taste soft cu funcţii speciale

ÎNCLINARE PLAN PRELUCR.

- Apăsaţi tasta soft **ÎNCLINARE PLAN PRELUCR.**
- > Sistemul de control afişează funcţiile **PLAN** disponibile în rândul de taste soft.
- Selectaţi funcţia **PLAN**



Selectarea funcţiilor

- Apăsaţi tasta soft asociată cu funcţia dorită
- > Sistemul de control continuă dialogul şi vă solicită parametrii necesari.

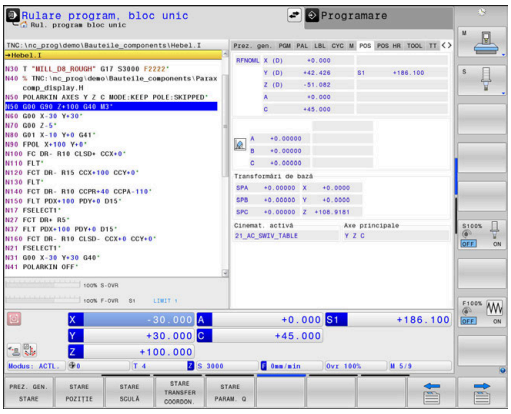
Selectarea funcţiei când animaţia este activă

- Apăsaţi tasta soft asociată cu funcţia dorită
- > Sistemul de control redă animaţia.
- Pentru a aplica funcţia activă curent, apăsaţi din nou tasta soft a funcţiei respective sau apăsaţi tasta **ENT**

Afişare poziţie

De îndată ce o funcţie **PLAN** (exceptând **PLAN AXIAL**) este activă, sistemul de control afişează unghiul spaţial calculat pe afişajul de stare suplimentar.

În timpul înclinării în poziţie (modul **MUTARE** sau **STRUNJIRE**), sistemul de control afişează, pe axa rotativă, distanţa de parcurs până la poziţia finală calculată a axei rotative în afişajul distanţei de parcurs (**DSTACT** şi **DSTREF**).



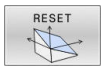
Resetarea funcţiei PLAN

Exemplu

```
N10 PLANE RESET MOVE DIST50 F1000*
```

- Afişaţi rândul de taste soft cu funcţii speciale

- Apăsaţi tasta soft **ÎNCLINARE PLAN PRELUCR.**
- > Sistemul de control afişează funcţiile **PLAN** disponibile în rândul de taste soft



- Selectaţi funcţia de resetare

- Specificați dacă sistemul de control trebuie să deplaseze automat axele de înclinare în poziția inițială (**MUTARE** sau **STRUNJIRE**) sau nu (**STAȚIONARE**)
  Mai multe informaţii: "Înclinare automată la poziție MUTARE/STRUNJIRE/STAȚIONARE", Pagina 409

- Apăsaţi tasta **END**.

> Funcţia **RESETARE PLAN** resetează înclinarea activă şi unghiurile (funcţia **PLAN** sau ciclul **G80**) (unghiul = 0 şi funcţia inactivă). Nu este nevoie ca funcţia să fie definită de mai multe ori.
>
> Dezactivaţi înclinarea în modul **Operare manuală** din meniul 3-D ROT.
>
> **Informații suplimentare:** Manualul utilizatorului pentru **configurarea, testarea și executarea programelor NC**

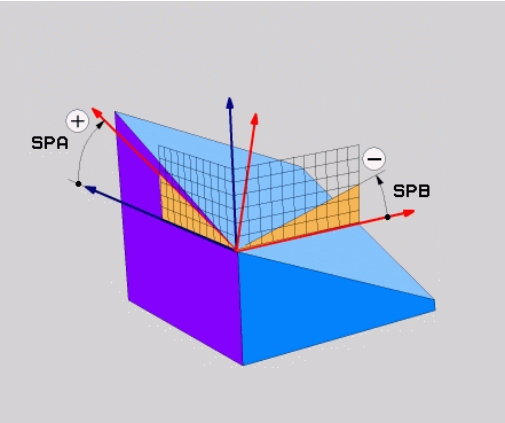
Definirea planului de lucru cu unghiul spaţial: PLAN SPAŢIAL

Aplicaţie

Unghiurile spaţiale definesc un plan de lucru cu până la trei rotaţii în sistemul de coordonate al piesei de prelucrat neînclinate (**secvenţa de înclinare A-B-C**).

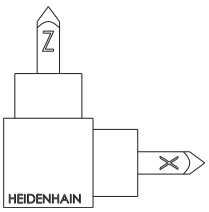
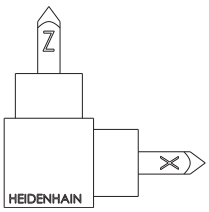
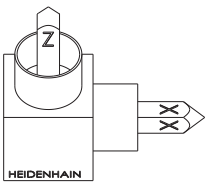
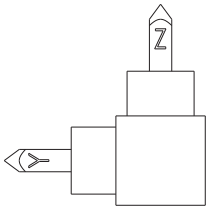
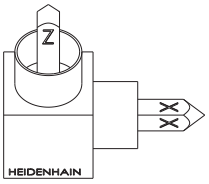
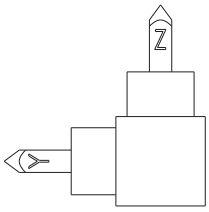
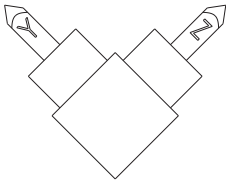
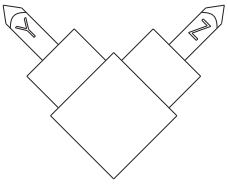
Majoritatea utilizatorilor presupun trei rotații succesive în ordine inversă (**secvența de înclinare C-B-A**).

Rezultatul este identic pentru ambele perspective, după cum o arată următoarea comparaţie.



Exemplu

```
PLAN SPAŢIAL SPA+45 SPB+0 SPC+90 ...
```

A-B-C	C-B-A
Poziţia iniţială A0° B0° C0° 	Poziţia iniţială A0° B0° C0° 
A+45° 	C+90° 
B+0° 	B+0° 
C+90° 	A+45° 

Comparaţia ordinilor de înclinare:

- **Ordinea de înclinare A-B-C:**
  1. Înclinaţi axa X neînclinată a sistemului de coordonate al piesei de prelucrat
  2. Înclinaţi axa Y neînclinată a sistemului de coordonate al piesei de prelucrat
  3. Înclinaţi axa Z neînclinată a sistemului de coordonate al piesei de prelucrat
- **Ordinea de înclinare C-B-A:**
  1. Înclinaţi axa Z neînclinată a sistemului de coordonate al piesei de prelucrat
  2. Înclinare în jurul axei Y
  3. Înclinare în jurul axei X

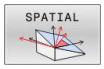
Note de programare:

- Trebuie să definiţi întotdeauna toate cele trei unghiuri spaţiale **SPA**, **SPB** şi **SPC**, chiar dacă unul sau mai multe au valoarea 0.
- În funcţie de maşină, ciclul **G80** presupune să introduceţi unghiuri spaţiale sau axe spaţiale. În cazul în care configuraţia (setarea parametrului maşinii) permite introducerea unghiurilor spaţiale, definiţia unghiului este aceeaşi ca în ciclul **G80** şi în funcţia **PLAN SPATIAL**.
- Puteţi selecta comportamentul de poziţionare dorit. **Mai multe informaţii:** "Specificarea comportamentului la poziționare al funcției PLAN", Pagina 408

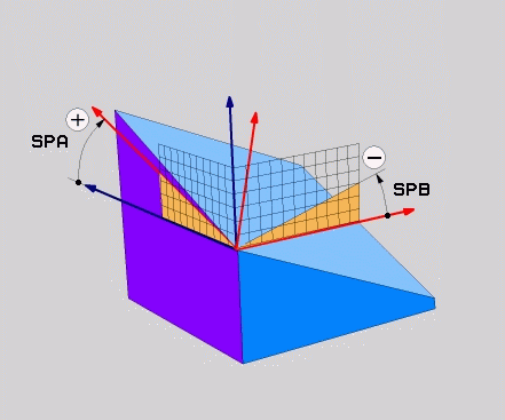
Parametri de intrare

Exemplu

```
N50 PLANE  SPATIAL SPA+27  SPB+0 SPC+45  .....*
```

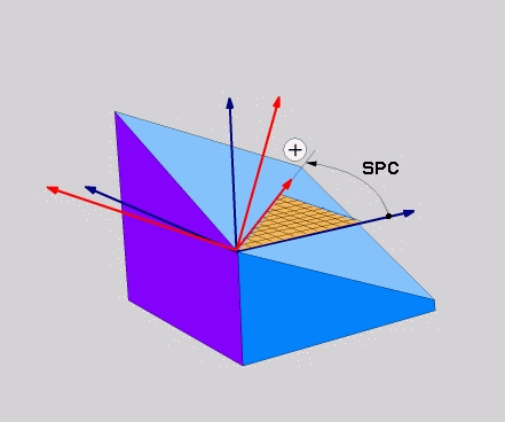


- **Unghi spaţial A?**: Unghiul de rotaţie **SPA** în jurul axei X (neînclinate). Domeniu de introducere date de la -359,9999 până la +359,9999
- **Unghi spaţial B?**: Unghiul de rotaţie **SPB** în jurul Y (neînclinate). Domeniu de introducere date de la -359,9999 până la +359,9999
- **Unghi spaţial C?**: Unghiul de rotaţie **SPC** în jurul Z (neînclinate). Domeniu de introducere date de la -359,9999 până la +359,9999
- Continuaţi cu proprietăţile de poziţionare **Mai multe informaţii:** "Specificarea comportamentului la poziționare al funcției PLAN", Pagina 408



Prescurtări utilizate

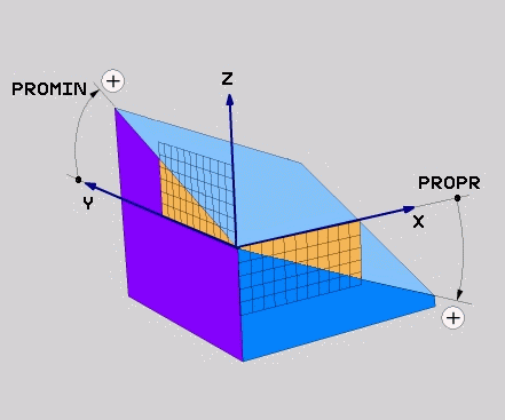
Prescurtare	Semnificaţie
SPAŢIAL	În spaţiu
SPA	**Spaţial A**: Rotaţie în jurul axei X (neînclinate)
SPB	**Spaţial B**; Rotaţie în jurul axei Y (neînclinate)
SPC	**Spaţial C**: Rotaţie în jurul axei Z (neînclinate)



Definirea planului de lucru cu unghiul de proiecţie: PLANE PROJECTED

Aplicaţie

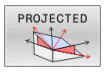
Unghiurile de proiecţie definesc un plan de prelucrare prin introducerea a două unghiuri pe care le determinaţi prin proiectarea primului plan de coordonate (planul Z/X cu axa sculei X) şi celui de-al doilea plan de coordonate (Y/Z cu axa sculei Z) pe planul de prelucrare care trebuie definit.



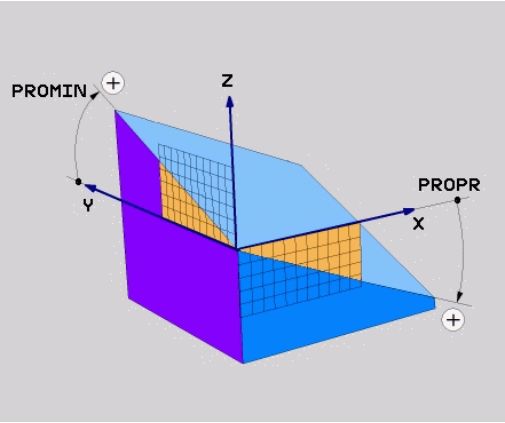
Note de programare:

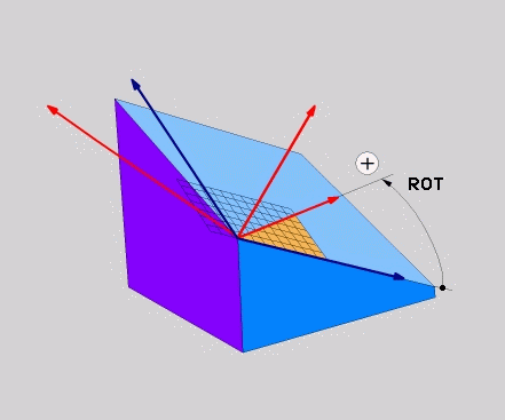
- Unghiurile de proiecţie corespund proiecţiilor unghiurilor asupra planurilor unui sistem de coordonate dreptunghiulare. Unghiurile de la suprafeţele exterioare ale piesei de prelucrat sunt identice cu unghiurile de proiecţie numai dacă piesele de prelucrat sunt dreptunghiulare. Astfel, cu piesele de prelucrat care nu sunt dreptunghiulare, specificaţiile unghiurilor din desenul tehnic diferă adesea de unghiurile de proiecţie efective.
- Puteţi selecta comportamentul de poziţionare dorit. **Mai multe informaţii:** "Specificarea comportamentului la poziționare al funcției PLAN", Pagina 408

Parametri de intrare



- **Unghi proiecţie plan coordonate 1?**: Unghiul proiectat al planului de prelucrare înclinat în planul de coordonate 1 al sistemului de coordonate neînclinat (Z/X pentru axa sculei Z). Interval de intrare: de la -89,9999° la +89,9999°. Axa de 0° este axa principală a planului de lucru activ (X pentru axa Z a sculei, direcţia pozitivă)
- **Unghi proiecţie plan coordonate 2?**: Unghiul proiectat în planul de coordonate 2 al sistemului de coordonate neînclinat (Y/Z pentru axa Z a sculei). Interval de intrare: de la -89,9999° la +89,9999°. Axa 0° este axa secundară a planului de prelucrare activ (Y pentru axa sculei Z)
- **Unghi ROT. al planului înclinat?**: rotaţia sistemului de coordonate înclinat în jurul axei înclinate a sculei (corespunde unei rotaţii cu Ciclul **G73**). Unghiul de rotaţie constituie o metodă simplă de a specifica direcţia axei principale a planului de prelucrare (X pentru axa sculei Z, Z pentru axa sculei Y). Interval de introducere: de la -360° la +360°
- Continuaţi cu proprietăţile de poziţionare
  Mai multe informaţii: "Specificarea comportamentului la poziționare al funcției PLAN", Pagina 408





Exemplu

```
N50 PLANE  PROJECTED PROPR+24  PROMIN+24 ROT+30  .....*
```

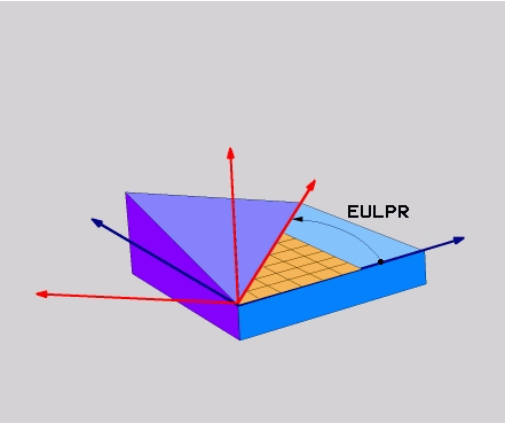
Prescurtări utilizate:

PROIECTAT	Proiectat
PROPR	Plan Principal
PROMIN	Plan secundar
ROT	Rotaţie

Definind planul de lucru cu unghiul Euler: PLAN EULER

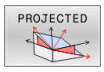
Aplicaţie

Unghiurile Euler definesc un plan de prelucrare cu până la trei **rotaţii în jurul respectivului sistem de coordonate înclinat**. Aceste unghiuri au fost definite de matematicianul elveţian Leonhard Euler.



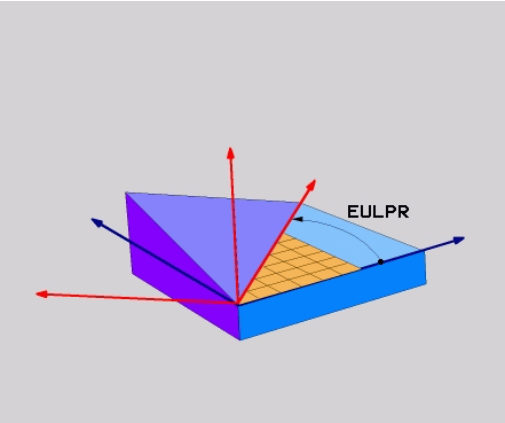
> Puteţi selecta comportamentul de poziţionare dorit.
> **Mai multe informaţii:** "Specificarea comportamentului la poziționare al funcției PLAN", Pagina 408

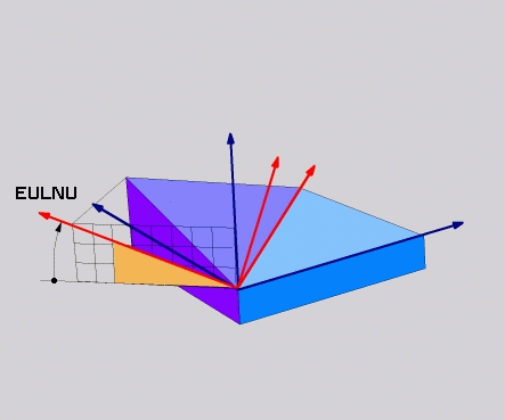
Parametri de intrare



- **Coordonata plană a unghiului de rotaţie?:**Unghi de rotaţie **EULPR** în jurul axei Z. Reţineţi:
  - Interval de introducere: de la -180,0000° la 180,0000°
  - Axa 0° este axa X
- **Unghi de înclinare pe axa sculei?**: unghiul de înclinare **EULNUT** al sistemului de coordonate în jurul axei X deplasate cu unghiul de precesie. Reţineţi:
  - Interval de intrare: de la 0° la 180,0000°
  - Axa 0° este axa Z
- **Unghiul de ROT al planului înclinat?**: rotaţia **EULROT** a sistemului de coordonate înclinat în jurul axei înclinate Z (corespunde unei rotaţii cu Ciclul **G73**). Utilizaţi unghiul de rotaţie pentru a defini cu uşurinţă direcţia axei X în planul de lucru înclinat.

  Reţineţi:
  - Interval de intrare: de la 0° la 360,0000°
  - Axa 0° este axa X
- Continuaţi cu proprietăţile de poziţionare **Mai multe informaţii:** "Specificarea comportamentului la poziționare al funcției PLAN", Pagina 408



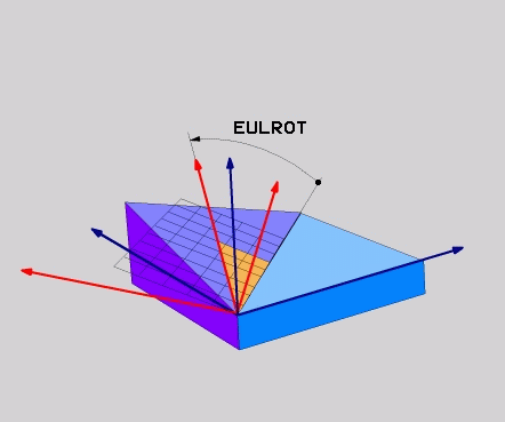


Exemplu

```
N50 PLANE  EULER EULPR45  EULNU20 EULROT22  .....*
```

Prescurtări utilizate

Prescurtare	Semnificaţie
EULER	Matematician elveţian care a definit aceste unghiuri
EULPR	Unghi de **pr**ecesiune: unghi care descrie rotaţia sistemului de coordonate în jurul axei Z
EULNU	Unghi de **nu**taţie: unghi care descrie rotaţia sistemului de coordonate în jurul axei X deplasată cu unghiul de precesiune
EULROT	Unghi de **rot**aţie: unghi care descrie rotaţia planului de prelucrare înclinat în jurul axei înclinate Z

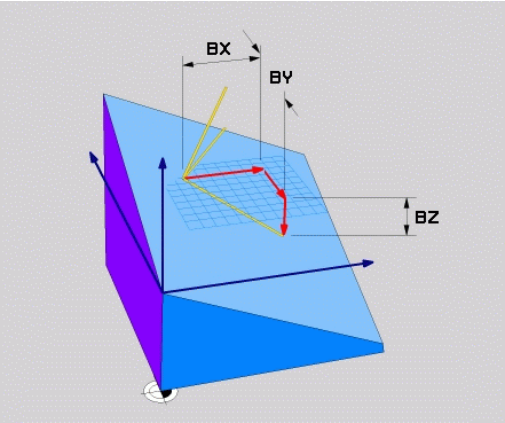


Definirea planului de lucru cu doi vectori: VECTOR PLAN

Aplicaţie

Puteţi utiliza definiţia unui plan de prelucrare prin **doi vectori** dacă sistemul dvs. CAD poate calcula vectorul de bază şi vectorul normal al planului de prelucrare înclinat. O intrare normalizată nu este necesară. Sistemul de control calculează valoarea normală, deci puteţi introduce valori de la -9,999999 până la +9,999999.

Vectorul de bază necesar pentru definirea planului de prelucrare este definit de componentele **BX, BY** şi **BZ.** Vectorul normal este definit de componentele **NX**, **NY** şi **NZ**.



Note de programare:

- Sistemul de control calculează vectori standardizaţi din valorile introduse de dvs.
- Vectorul normal defineşte panta şi orientarea planului de lucru. Vectorul de bază defineşte orientarea axei principale X în planul de lucru definit. Pentru a vă asigura că definiţia planului de lucru nu este ambiguă, trebuie să programaţi vectorii perpendicular unul pe celălalt. Producătorul maşinii-unelte defineşte cum se va comporta sistemul de control pentru vectorii care sunt perpendiculari.
- Vectorul normal programat nu trebuie să fie prea scurt, de ex. toate componentele direcţionale să aibă o lungime de 0 sau de 0,0000001. În acest caz, sistemul de control nu ar putea să determine panta. Prelucrarea este abandonată şi este afişat un mesaj de eroare. Acest comportament este independent de configurarea parametrilor maşinii.
- Puteţi selecta comportamentul de poziţionare dorit. **Mai multe informaţii:** "Specificarea comportamentului la poziționare al funcției PLAN", Pagina 408

Consultaţi manualul maşinii.

Producătorul maşinii-unelte configurează comportamentul sistemului de control cu vectori care sunt perpendiculari.

Ca alternativă la generarea mesajului de eroare implicit, sistemul de control poate corecta (sau înlocui) vectorul de bază care nu este perpendicular. Această corecţie (sau înlocuire) nu afectează vectorul normal.

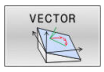
Comportamentul implicit de corecţie al sistemului de control dacă vectorul de bază nu este perpendicular:

- Vectorul de bază este proiectat de-a lungul vectorului normal pe planul de lucru (definit de vectorul normal).

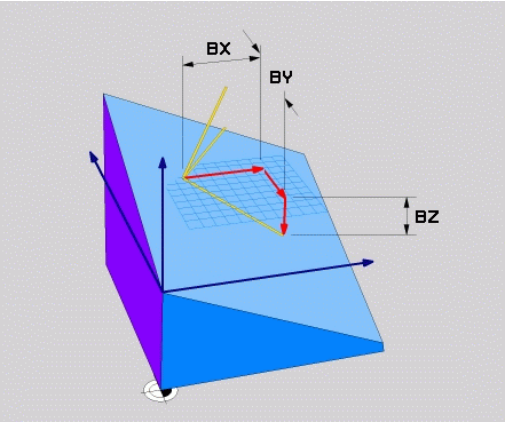
Comportamentul de corecţie al sistemului de control dacă vectorul de bază nu este perpendicular şi este prea scurt, paralel sau antiparalel cu vectorul normal:

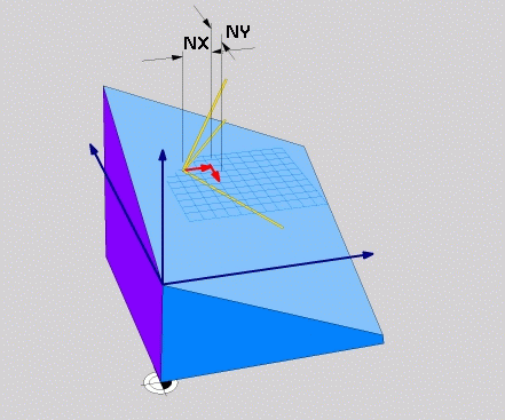
- Dacă vectorul normal nu are nicio componentă X, vectorul de bază corespunde axei X iniţiale
- Dacă vectorul normal nu are nicio componentă Y, vectorul de bază corespunde axei Y iniţiale

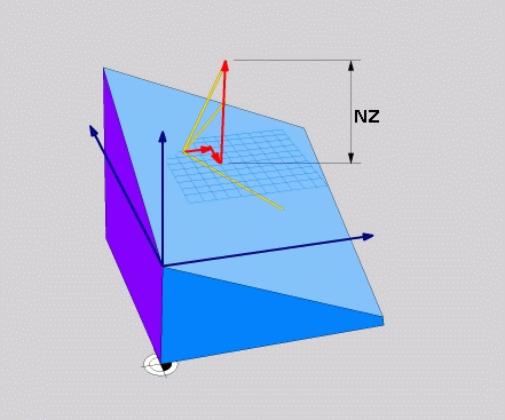
Parametri de intrare



- **Componentă X a vectorului de bază?**: Componenta X **BX** a vectorului de bază B; interval de introducere: de la -9,9999999 la +9,9999999
- **Componentă Y a vectorului de bază?**: Componenta Y **BY** a vectorului de bază B; interval de introducere: de la -9,9999999 la +9,9999999
- **Componentă Z a vectorului de bază?**: Componenta Z **BZ** a vectorului de bază B; interval de introducere: de la -9,9999999 la +9,9999999
- **Componentă X a vectorului normal?**: Componenta X **NX** a vectorului normal N; interval de introducere: de la -9,9999999 la +9,9999999
- **Componentă Y a vectorului normal?**: Componenta Y **NY** a vectorului normal N; interval de introducere: de la -9,9999999 la +9,9999999
- **Componentă Z a vectorului normal?**: Componenta Z **NZ** a vectorului normal N; interval de introducere: de la -9,9999999 la +9,9999999
- Continuaţi cu proprietăţile de poziţionare
  Mai multe informaţii: "Specificarea comportamentului la poziționare al funcției PLAN", Pagina 408







Exemplu

```
N50 PLANE  VECTOR BX0.8  BY-0.4 BZ-0.42  NX0.2 NY0.2
    NT0.92 ..*
```

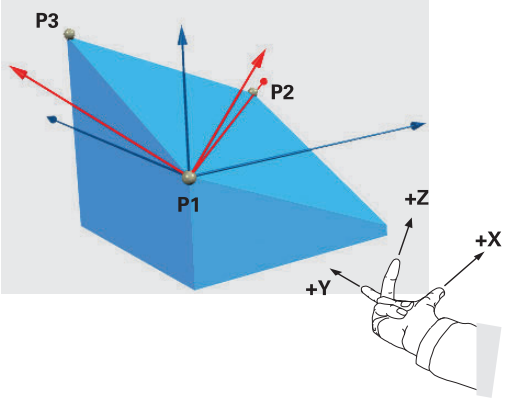
Prescurtări utilizate

Prescurtare	Semnificaţie
VECTOR	Vector
BX, BY, BZ	**Vector de bază** : Componente **X**, **Y** şi **Z**
NX, NY, NZ	**Vector normal** : Componente **X**, **Y** şi **Z**

Definirea planului de prelucrare prin trei puncte: PUNCTE PLAN

Aplicaţie

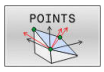
Un plan de lucru poate fi definit în mod unic prin introducerea a **oricăror trei puncte P1 – P3 din acest plan**. Posibilitatea este oferită de funcţia **PUNCTE PLAN**.



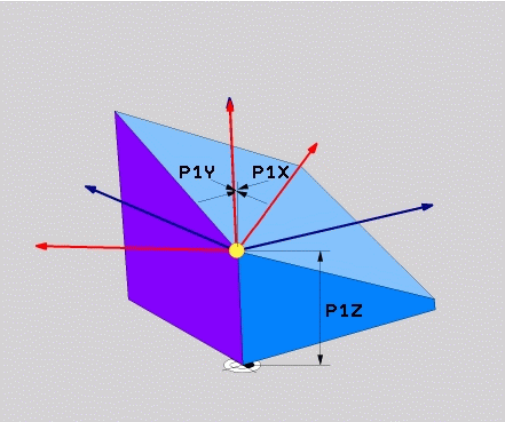
Note de programare:

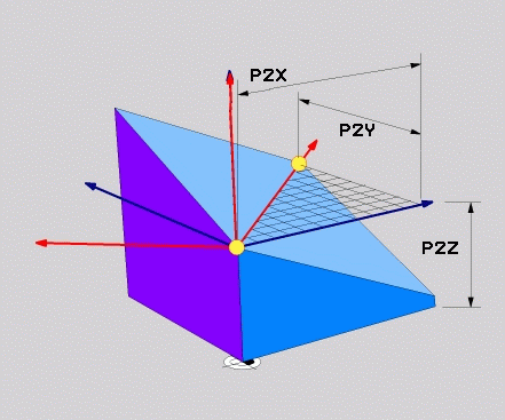
- Cele trei puncte definesc panta şi orientarea planului. Poziţia originii active nu este schimbată prin **PUNCTELE PLANULUI**.
- Punctul 1 şi Punctul 2 determină orientarea axei principale înclinate X (pentru axa Z a sculei).
- Punctul 3 defineşte panta planului de lucru înclinat. În planul de lucru definit, axa Y este orientată automat perpendicular pe axa principală X. Poziţia Punctului 3 determină astfel orientarea axei sculei şi în consecinţă orientarea planului de lucru. Pentru ca axa sculei pozitive să fie orientată în direcţia opusă piesei de prelucrat, Punctul 3 trebuie să fie amplasat peste linia de conexiune dintre Punctul 1 şi Punctul 2 (regula părţii drepte).
- Puteţi selecta comportamentul de poziţionare dorit. **Mai multe informaţii:** "Specificarea comportamentului la poziționare al funcției PLAN", Pagina 408

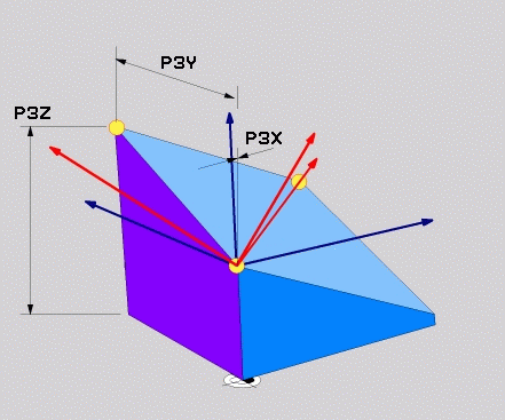
Parametri de intrare



- **Coordonata X a punctului de pe primul plan?**: Coordonata X **P1X** a primului punct al planului
- **Coordonata Y a punctului de pe primul plan?**: Coordonata Y **P1Y** a primului punct al planului
- **Coordonata Z a punctului de pe primul plan**: Coordonata Z **P1Z** a primului punct al planului
- **Coordonata X a punctului de pe al doilea plan?**: Coordonata X **P2X** a celui de-al doilea punct al planului
- **Coordonata Y a punctului de pe al doilea plan?**: Coordonata Y **P2Y** a celui de-al doilea punct al planului
- **Coordonata Z a punctului de pe al doilea plan?**: Coordonata Z **P2Z** a celui de-al doilea punct al planului
- **Coordonata X a punctului de pe al treilea plan?**: Coordonata X **P3X** a celui de-al treilea punct al planului
- **Coordonata Y a punctului de pe al treilea plan?**: Coordonata Y **P3Y** a celui de-al treilea punct al planului
- **Coordonata Z a punctului de pe al treilea plan?**: Coordonata Z **P3Z** a celui de-al treilea punct al planului
- Continuaţi cu proprietăţile de poziţionare
  Mai multe informaţii: "Specificarea comportamentului la poziționare al funcției PLAN", Pagina 408







Exemplu

```
N50 PLANE  POINTS P1X+0  P1Y+0 P1Z+20  P2X+30 P2Y+31  P2Z
    +20 P3X+0 P3Y+41  P3Z+32.5 .....*
```

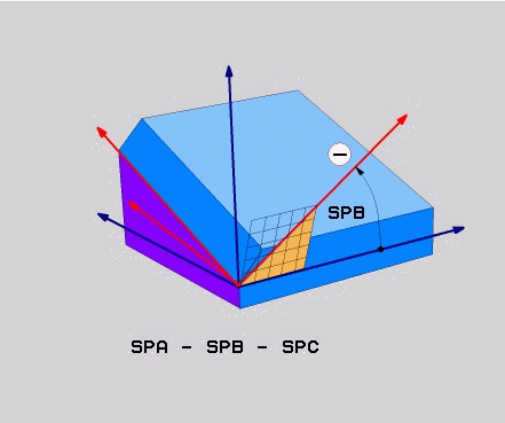
Prescurtări utilizate

Prescurtare	Semnificaţie
POINTS	Puncte

Definirea planului de lucru prin intermediul unui singur unghi spaţial incremental: PLAN RELATIV

Aplicaţie

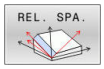
Utilizaţi unghiul spaţial relativ când un plan de lucru activ deja înclinat trebuie înclinat cu **altă rotaţie**. Exemplu: prelucrarea unui şanfren de 45° pe un plan înclinat.



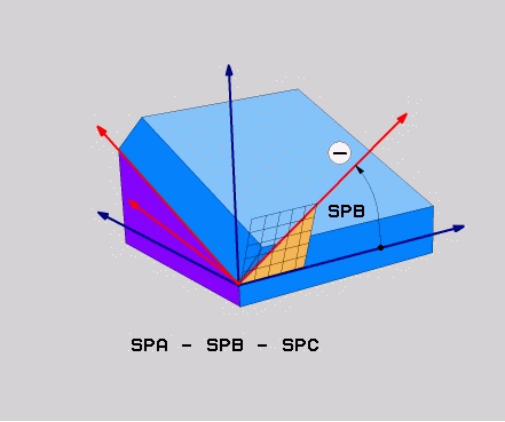
Note de programare:

- Unghiul definit se aplică întotdeauna în raport cu planul de lucru activ, indiferent de funcţia de înclinare pe care aţi utilizat-o anterior.
- Puteţi programa orice număr de funcţii **PLAN RELATIV** pe rând...
- Dacă doriţi să aduceţi planul de lucru înapoi la orientarea care a fost activă înainte de funcţia **PLAN RELATIV**, definiţi aceeaşi funcţie **PLAN RELATIV** din nou, dar introduceţi valoarea cu semnul algebric opus.
- Dacă utilizaţi **PLAN RELATIV** fără înclinarea anterioară, **PLAN RELATIV** se va aplica direct în sistemul de coordonate al piesei de prelucrat. În acest caz, puteţi înclina planul de lucru iniţial introducând un unghi spaţial definit în funcţia **PLAN RELATIV**.
- Puteţi selecta comportamentul de poziţionare dorit. **Mai multe informaţii:** "Specificarea comportamentului la poziționare al funcției PLAN", Pagina 408

Parametri de intrare



- **Unghi incremental?**: Unghi spaţial în jurul căruia va fi rotit planul de prelucrare activ. Utilizaţi o tastă soft pentru a selecta axa în jurul căruia va fi rotit. Interval de intrare: -359,9999° - +359,9999°
- Continuaţi cu proprietăţile de poziţionare **Mai multe informaţii:** "Specificarea comportamentului la poziționare al funcției PLAN", Pagina 408



Exemplu

```
N50 PLANE RELATIV SPB-45 .....*
```

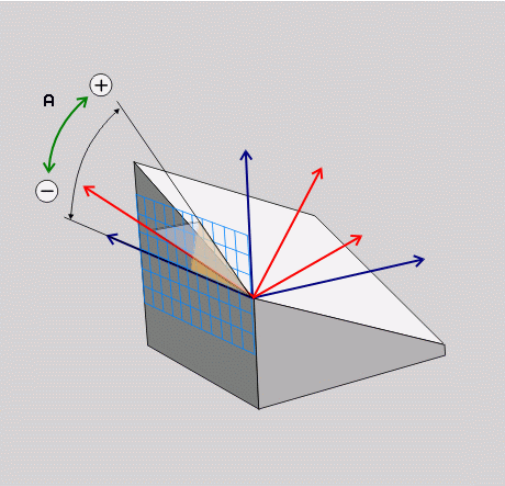
Prescurtări utilizate

Prescurtare	Semnificaţie
RELATIVE	Relativ la

Înclinarea planului de lucru cu unghiul axial: PLAN AXIAL

Aplicaţie

Funcţia **PLAN AXIAL** defineşte atât panta, cât şi orientarea planului de lucru şi coordonatele nominale ale axelor rotative.



Funcţia **PLAN AXIAL** poate fi, de asemenea, utilizată pe o maşină care are numai o axă rotativă.

Introducerea coordonatelor nominale (intrarea unghiului axei) este avantajoasă prin faptul că oferă o situaţie de înclinare definită neambiguu, pe baza poziţiilor definite ale axelor. Unghiurile spaţiale introduse fără o definiţie suplimentare sunt adesea ambigue matematic. Fără utilizarea unui sistem CAM, introducerea unghiurilor axelor, în majoritatea cazurilor, are sens doar dacă axele rotative sunt poziţionate perpendicular.

Consultaţi manualul maşinii.

Dacă maşina dvs. permite definiţiile unghiurilor spaţiale, puteţi continua programarea cu **PLAN RELATIV** după **PLAN AXIAL**.

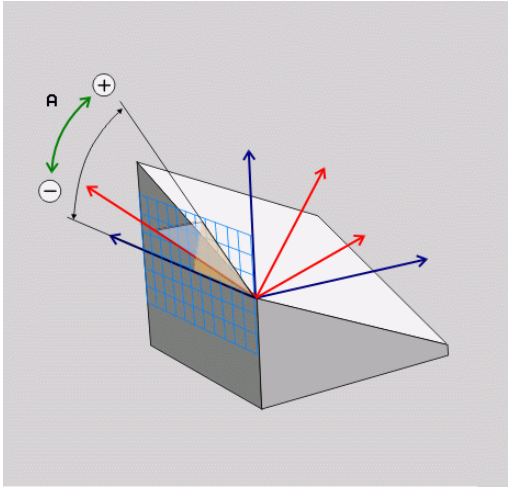
Note de programare:

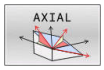
- Unghiurile axelor trebuie să corespundă cu axele prezente pe maşină. Dacă încercaţi să programaţi unghiurile axei pentru axele rotative care nu există pe maşină, sistemul de control va genera un mesaj de eroare.
- Utilizaţi **RESETARE PLAN** pentru a reseta funcţia **PLAN AXIAL**. Dacă introduceţi 0, se resetează numai unghiul axei, dar nu dezactivează funcţia de înclinare.
- Unghiurile axei pentru funcţia **PLAN AXIAL** sunt aplicate pentru fiecare mod în parte. Dacă programaţi un unghi al axei incrementale, sistemul de control va adăuga această valoare la unghiul axei aplicat curent. Dacă programaţi două axe rotative diferite în două funcţii **PLAN AXIAL** succesive, noul plan de lucru este derivat din cele două unghiuri definite ale axelor.
- **SYM** (**SEQ**), **TABLE ROT** şi **COORD ROT** nu deţin funcţii legate de **PLAN AXIAL**.
- Funcţia **PLAN AXIAL** nu ia în considerare rotaţia de bază.

Parametri de intrare

Exemplu

```
N50 PLANE  AXIAL B-45  .....*
```





- **Unghi axial A?:** Unghiul axial **la care** va fi înclinată axa A. Dacă este introdus incremental, este unghiul **cu care** va fi înclinată axa A din poziţia curentă. Interval de intrare: de la –99999,9999° la +99999,9999°
- **Unghi axial B?**: Unghiul axial **la care** va fi înclinată axa B. Dacă este introdus incremental, este unghiul **cu care** va fi înclinată axa B din poziţia curentă. Interval de introducere: de la –99999,9999° la +99999,9999°
- **Unghi axial C?**: Unghiul axial **la care** va fi înclinată axa C. Dacă este introdus incremental, este unghiul **cu care** va fi înclinată axa C din poziţia curentă. Interval de introducere: de la –99999,9999° la +99999,9999°
- Continuaţi cu proprietăţile de poziţionare
  Mai multe informaţii: "Specificarea comportamentului la poziționare al funcției PLAN", Pagina 408

Prescurtări utilizate

Prescurtare	Semnificaţie
AXIAL	Pe direcţia axială

Specificarea comportamentului la poziționare al funcției PLAN

Prezentare generală

Indiferent de ce funcţie PLAN utilizaţi pentru a defini planul de prelucrare înclinat, următoarele funcţii sunt întotdeauna disponibile pentru comportamentul la poziţionare:

- Poziţionare automată
- Selectarea posibilităţilor alternative de înclinare (nu cu **PLAN AXIAL**)
- Selectarea tipului de transformare (nu cu **PLAN AXIAL**)

ANUNŢ

Pericol de coliziune!

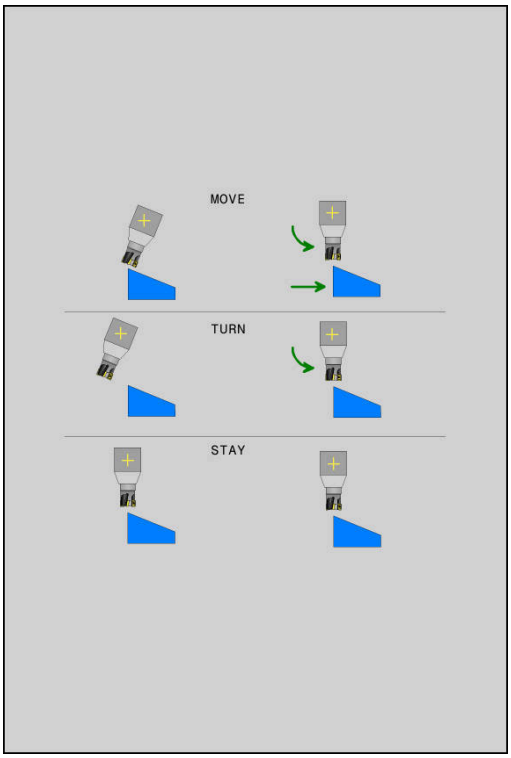
Ciclul **28 IMAGINE OGLINDA** poate avea efecte diferite în combinaţie cu funcţia **Înclinare plan de lucru**. Secvența de programare, axele oglindite și funcția de înclinare utilizată sunt esențiale din acest punct de vedere. Există risc de coliziune în timpul operației de înclinare și al prelucrării ulterioare!

- Verificaţi secvenţa şi poziţiile cu ajutorul unei simulări grafice
- Testaţi cu atenţie programul NC sau secţiunea de program în modul de operare **Rulare program, bloc unic**

Exemple

1. Când ciclul **28 IMAGINE OGLINDA** este programat înainte de funcția de înclinare fără axe rotative:
   - Înclinarea funcţiei **PLAN** utilizate (cu excepţia **PLANULUI AXIAL**) este oglindită
   - Oglindirea se aplică după înclinarea cu **PLAN AXIAL** sau ciclul **G80**
2. Când ciclul **28 IMAGINE OGLINDA** este programat înainte de funcția de înclinare cu o axă rotativă:
   - Axa rotativă oglindită nu afectează înclinarea specificată în funcţia **PLAN** utilizată, din cauză că este oglindită numai mişcarea axei rotative

Înclinare automată la poziție MUTARE/STRUNJIRE/ STAȚIONARE



După introducerea tuturor parametrilor pentru definiția planului, trebuie să specificați modul în care sistemul de control va înclina axele rotative la valoarea calculată a axei. Această informație este obligatorie.

Sistemul de control oferă următoarele modalități de înclinare a axelor rotative la valorile calculate ale axelor:

- ▶ Funcția PLAN urmează să încline automat axele rotative la valorile calculate ale axelor, fără modificarea poziției relative dintre sculă și piesa de prelucrat.
- > Sistemul de control efectuează o mișcare de compensare pe axele liniare.

- ▶ Funcția PLAN va înclina automat axele rotative la valorile calculate ale axelor, mișcare pe durata căreia numai axele rotative sunt poziționate.
- > Sistemul de control **nu** efectuează o mișcare de compensare pentru axele liniare.

- ▶ Axele rotative sunt înclinate la poziție în cadrul unui bloc de poziționare ulterior, separat

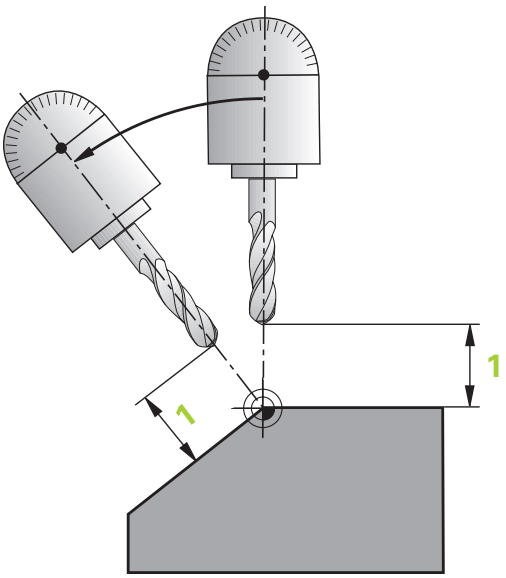
Dacă ați selectat opțiunea **MUTARE** (funcția **PLAN** va executa înclinarea automată în poziție cu o mișcare de compensare), cei doi parametri care vor fi explicați în continuare **Distanță vârf sculă - centru de rotație** și **Viteză de avans? F=** tot trebuie definiți.

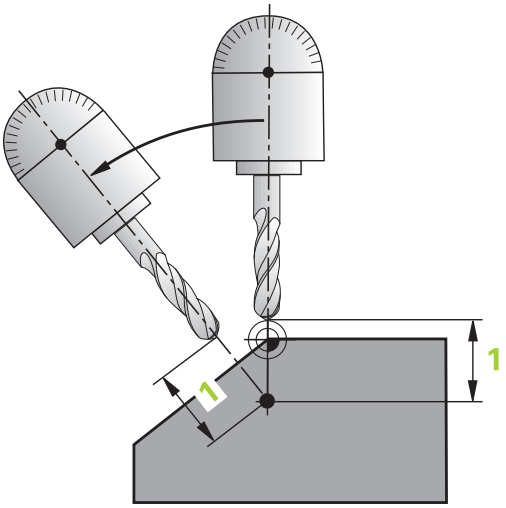
Dacă ați selectat opțiunea **STRUNJIRE** (funcția **PLAN** va executa înclinarea automată în poziție cu o mișcare de compensare), parametrul care va fi explicat în continuare **Viteză de avans? F=** tot trebuie definit.

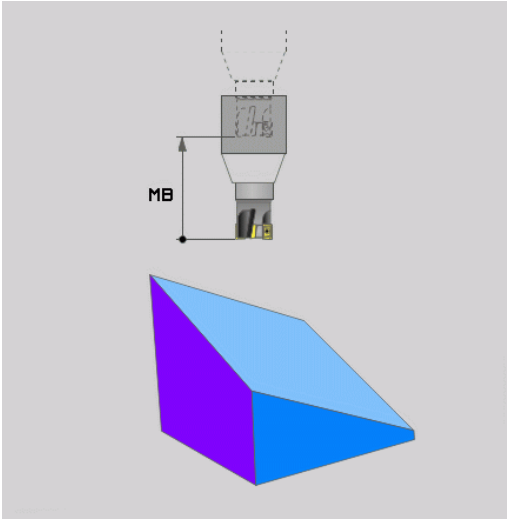
Ca alternativă la viteza de avans **F** definită direct cu o valoare numerică, puteți înclina axele în poziție și cu **FMAX** (avans rapid) sau **FAUTO** (viteza de avans din blocul **T**).

> Dacă utilizaţi **PLAN** împreună cu **STAŢIONARE**, trebuie să poziţionaţi axele rotative într-un bloc separat după funcţia **PLAN**.

- **Dist. vârf sculă-centru rotaţie** (incremental): Parametrul **DIST** deplasează centrul de rotație al mișcării de înclinare relativ la poziția actuală a vârfului sculei.
  - Dacă scula se află deja la distanța specificată față de piesa de prelucrat înainte de înclinarea în poziție, scula se va afla în aceeași poziție relativă după înclinarea în poziție (consultați ilustrația din centru dreapta, 1 = DIST)
  - Dacă scula nu se află la distanța specificată față de piesa de prelucrat înainte de înclinarea în poziție, scula este decalată relativ la poziția inițială după înclinarea în poziție (consultați ilustrația din dreapta jos, 1 = DIST)
- > Sistemul de control înclină scula (sau masa) raportat la vârful sculei.
- **Viteză de avans? F=**: Viteza de contur la care ar trebui înclinată scula în poziție
- **Distanță de retragere pe axa sculei?**: Calea de retragere **MB** este efectivă incremental din poziția curentă a sculei pe direcția axei active a sculei de care se apropie sistemul de control **înainte de înclinare**. **MB MAX** mută scula într-o poziție imediat anterioară comutatorului limită software







Înclinarea axelor rotative în poziție în cadrul unui bloc NC separat

Urmați pașii următori dacă doriți să înclinați axele rotative în poziție într-un bloc de poziționare separat (**opțiunea STAȚIONARE** selectată):

ANUNŢ

Pericol de coliziune!

Sistemul de control nu verifică automat dacă pot apărea coliziuni între sculă şi piesa de prelucrat. Prepoziționarea incorectă sau inexistentă înainte de înclinarea sculei la poziție poate duce la risc de coliziune în timpul mișcării de înclinare!

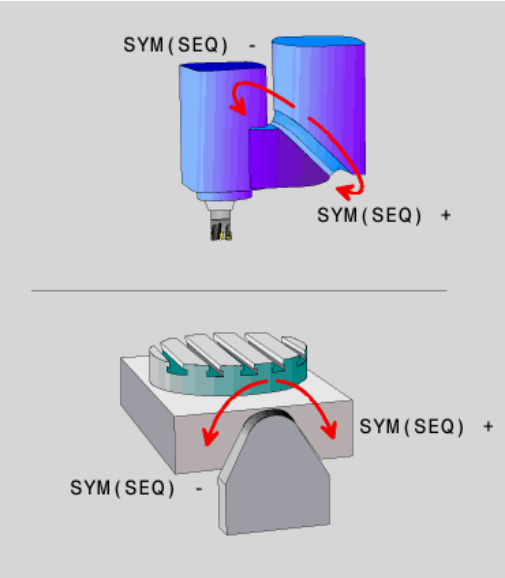
- Programați o poziție sigură înainte de mișcarea de înclinare
- Testaţi cu atenţie programul NC sau secţiunea de program în modul de operare **Rulare program, bloc unic**

- Selectați orice funcție **PLAN** și definiți înclinarea automată cu **STAȚIONARE**. În timpul execuţiei programului, sistemul de control calculează valorile poziţiilor axelor rotative pe maşină şi le stochează în parametrii de sistem **Q120** (axa A), **Q121** (axa B) şi **Q122** (axa C)
- Definiți blocul de poziționare cu valorile unghiulare calculate de sistemul de control

Exemplu: Înclinaţi o maşină cu o masă rotativă C şi o masă cu înclinare A la un unghi spaţial de B+45

...	
N10 G00 Z+250 G40*	Poziţionarea la înălţimea de degajare
N20 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+45 SPC+0 STAY*	Definirea şi activarea funcţiei PLAN
N30 G01 A+Q120 C+Q122 F2000*	Poziţionaţi axa rotativă cu valorile calculate de sistemul de control.
...	Definirea prelucrării în planul de lucru înclinat

Selecţia posibilităţilor de înclinare SYM (SEQ) +/–



Pe baza poziției pe care ați definit-o pentru planul de lucru, sistemul de control trebuie să calculeze poziția adecvată a axelor rotative prezente pe mașina dvs. În general, există întotdeauna două soluţii posibile.

Pentru selecția uneia dintre soluțiile posibile, sistemul de control oferă două variante: **SYM** și **SEQ**. Utilizaţi tastele soft pentru a alege variantele. **SYM** este varianta standard.

Introducerea elementelor **SYM** sau **SEQ** este opțională.

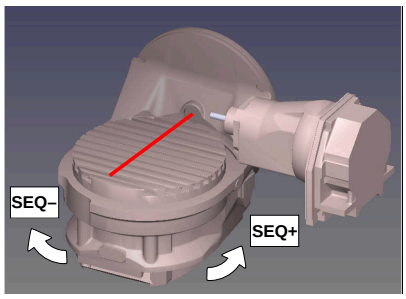
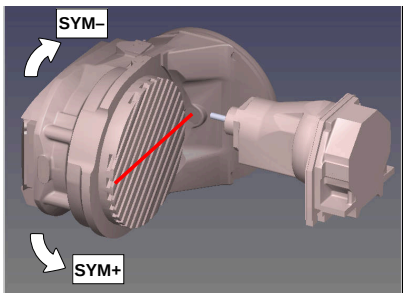
SEQ presupune că axa principală se află în poziţia de bază (0°). Relativ la sculă, axa principală este prima axă rotativă sau ultima axă rotativă relativ la tabel (în funcție de configurația mașinii). Dacă ambele soluții posibile se află în intervalul pozitiv sau negativ, sistemul de control utilizează automat soluția cea mai apropiată (calea mai scurtă). Dacă aveți nevoie de cea de-a doua soluție posibilă, trebuie fie să prepoziționați axa principală (în zona celei de-a doua soluții posibile) înainte de a înclina planul de lucru, fie să utilizați varianta **SYM**.

Spre deosebire de **SEQ**, **SYM** utilizează punctul de simetrie al axei principale ca referință. Fiecare axă principală are două poziții de simetrie, aflate la 180° una de cealaltă (uneori, o singură poziție de simetrie se încadrează în intervalul de avans).

Determinaţi punctul de simetrie în următorul mod:

- Efectuaţi **PLAN SPAŢIAL** cu orice unghi spaţial şi **SYM +**
- Salvați unghiul axei principale într-un parametru Q (de ex., –100)
- Repetaţi funcţia **PLAN SPAŢIAL** cu **SYM-**
- Salvați unghiul axei principale într-un parametru Q (de ex., –80)
- Calculați valoarea medie (de ex., –90)

Media corespunde punctului de simetrie.

Referinţă pentru SEQ	Referinţă pentru SYM
	

Cu funcţia **SYM**, selectaţi una dintre soluţiile posibile în raport cu punctul de simetrie al axei principale:

- **SYM+** poziționează axa principală în semispațiul pozitiv relativ la punctul de simetrie
- **SYM-** poziționează axa principală în semispațiul negativ relativ la punctul de simetrie

Cu funcția **SEQ**, selectați una dintre soluțiile posibile în raport cu poziția de bază a axei principale:

- **SEQ+** poziționează axa principală în intervalul de înclinare pozitiv relativ la poziția de bază
- **SEQ-** poziționează axa principală în intervalul de înclinare negativ relativ la poziția de bază

Dacă soluția selectată cu **SYM** (**SEQ**) nu se află în intervalul de avans al mașinii, sistemul de control afișează mesajul de eroare **Unghiul introdus nu este permis**.

> Când este utilizată funcţia **PLAN AXIAL**, funcţia **SYM** (**SEQ**) nu este operaţională.

Dacă nu definiți **SYM** (**SEQ**), sistemul de control determină soluția după cum urmează:

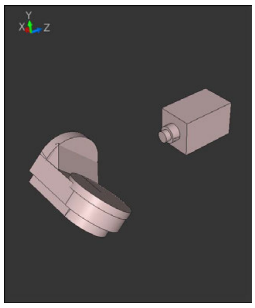
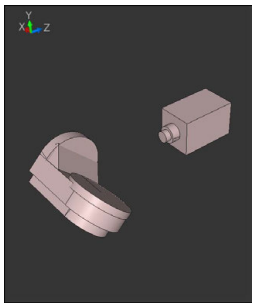
1. Verifică mai întâi dacă ambele soluţii posibile se află în intervalul de traversare al axelor rotative.
2. Două soluții posibile: Pe baza poziției curente a axelor rotative, alegeți soluția posibilă cu cea mai scurtă cale
3. O soluție posibilă: Alegeți singura soluție
4. Nicio soluție posibilă: Se emite mesajul de eroare **Unghiul introdus nu este permis**

Exemple

Mașină cu axa rotativă C și tabelul de înclinare A. Funcție programată: PLAN SPAȚIAL SPA+0 SPB+45 SPC+0

Limitator	Poziție inițială	SYM = SEQ	Poziţie a axei rezultată
Fără	A+0, C+0	Neprog.	A+45, C+90
Fără	A+0, C+0	+	A+45, C+90
Fără	A+0, C+0	–	A-45, C-90
Fără	A+0, C-105	Neprog.	A-45, C-90
Fără	A+0, C-105	+	A+45, C+90
Fără	A+0, C-105	–	A-45, C-90
–90 < A < +10	A+0, C+0	Neprog.	A-45, C-90
–90 < A < +10	A+0, C+0	+	Mesaj de eroare
–90 < A < +10	A+0, C+0	–	A-45, C-90

Mașină cu axa rotativă B și tabelul de înclinare A (limitatoare: A +180 și –100). Funcție programată: PLAN SPAȚIAL SPA-45 SPB +0 SPC+0

SYM	SEQ	Poziţie a axei rezultată	Vizualizare cinematică
+		A-45, B+0	
-		Mesaj de eroare	**Nicio soluţie în intervalul limitat**
	+	Mesaj de eroare	**Nicio soluţie în intervalul limitat**
	-	A-45, B+0	

Poziția punctului de simetrie este condiționată de cinematică. Dacă schimbați cinematica (de exemplu, când comutați capul), poziția punctului de simetrie se modifică la rândul său.

În funcţie de cinematică, direcţia pozitivă de rotaţie pentru **SYM** poate să nu corespundă cu direcţia pozitivă de rotaţie pentru **SEQ**. Prin urmare, determinaţi poziţia punctului de simetrie şi direcţia de rotaţie pentru **SYM** pe fiecare maşină înainte de programare.

Selectarea tipului de transformare

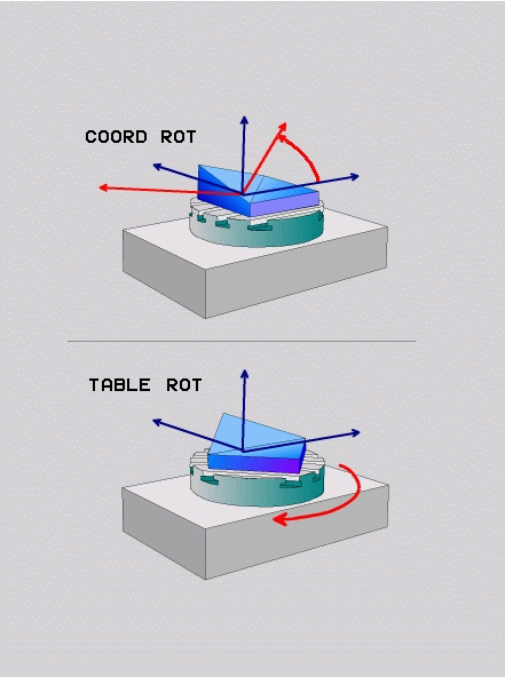
Tipurile de transformare **ROT COORD** şi **ROT MASĂ** influenţează orientarea sistemului de coordonate al planului de lucru prin poziţionarea unei aşa-numite axe rotative libere.

Introducerea elementelor **ROT COORD** sau **RT MASĂ** este opțională.

Orice axă rotativă devine axă rotativă liberă, cu următoarea configurație:

- Axa rotativă nu afectează unghiul de înclinare al sculei, deoarece axa de rotaţie şi axa sculei sunt paralele în situaţia de înclinare
- Axa rotativă este prima axă rotativă din lanţul cinematic, începând de la piesa de prelucrat

Efectul tipurilor de transformare **ROT COORD** şi **ROT MASĂ** depinde, prin urmare, de unghiurile spaţiale programate şi de cinematica maşinii.



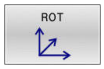
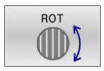
Note de programare:

- Dacă nu apare nicio axă rotativă liberă într-o situație de înclinare, tipurile de transformare **ROT COORD** și **ROT MASĂ** nu au niciun efect.
- Cu funcția **PLAN AXIAL**, tipurile de transformare **ROT COORD** și **ROT MASĂ** nu au niciun efect.

Efectul cu o axă rotativă liberă

Note de programare

- Pentru comportamentul de poziționare cu tipurile de transformare **ROT COORD** și **ROT MASĂ**, nu are importanță dacă axa rotativă liberă este o axă de masă sau de cap.
- Poziția rezultantă a axei rotative libere depinde de o rotație de bază activă, printre alți factori.
- Orientarea sistemului de coordonate al planului de lucru depinde, de asemenea, de o rotație programată, de exemplu cu Ciclul **G73 ROTATIE**.

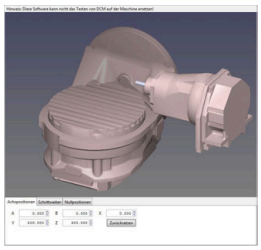
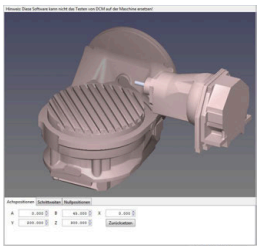
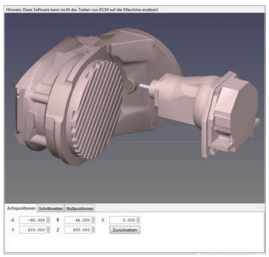
Tastă soft	Funcție
	**ROT COORD**: > Sistemul de control poziţionează axa rotativă liberă la 0 > Sistemul de control orientează sistemul de coordonate al planului de lucru conform unghiului spațial programat
	**ROT TABEL** cu: ■ SPA **şi** SPB **egale cu** 0 ■ SPC **egal sau diferit de** 0 > Sistemul de control orientează axa rotativă liberă conform unghiului spațial programat > Sistemul de control orientează sistemul de coordonate al planului de lucru în conformitate cu sistemul de coordonate de bază **ROT TABEL** cu: ■ **Cel puţin** SPA **sau** SPB **nu este egal cu** 0 ■ SPC **egal sau diferit de** 0 > Sistemul de control nu poziţionează axa rotativă liberă. Se menține poziția anterioară înclinării planului de lucru > Deoarece piesa de prelucrat nu a fost poziționată, sistemul de control orientează sistemul de coordonate al planului de lucru conform unghiului spațial programat

Dacă nu a fost selectat niciun tip de transformare, sistemul de control utilizează tipul de transformare **ROT COORD** pentru funcțiile **PLAN**

Exemplu

Exemplul de mai jos prezintă efectul tipului de transformare **ROT MASĂ** în conjuncție cu o axă rotativă liberă.

...	
N60 G00 B+45 R0*	Pre-poziţionare axă rotativă
N70 PLANE SPATIAL SPA-90 SPB+20 SPC+0 TURN F5000 TABLE ROT*	Înclinarea planului de lucru
...	

Origine	A = 0, B = 45	A = -90, B = 45
		

- Sistemul de control poziţionează axa B la unghiul axei B+45
- În cazul situaţiei de înclinare programată cu SPA-90, axa B devine axa rotativă liberă
- Sistemul de control nu poziţionează axa rotativă liberă. Se menține poziția axei B anterioară înclinării planului de lucru
- Deoarece piesa de prelucrat nu a fost și ea poziționată, sistemul de control orientează sistemul de coordonate al planului de lucru conform unghiului spațial programat SPB+20

Înclinarea planului de lucru fără axele rotative

Consultaţi manualul maşinii.

Această funcţie trebuie să fie activată şi adaptată de către producătorul maşinii-unelte.

Producătorul maşinii-unelte trebuie să ia în considerare unghiul precis, de ex. unghiul unui cap angular montat pentru descrierea cinematicii.

Puteţi, de asemenea, orienta planul de lucru programat perpendicular pe sculă, fără definirea axelor rotative, de ex. la adaptarea planului de lucru la capul unghiular montat.

Utilizaţi funcţia **PLAN SPAŢIAL** şi comportamentul de poziţionare **STAŢIONARE** pentru a pivota planul de lucru la unghiul specificat de constructorul maşinii-unealtă.

Exemplu de cap unghiular montat cu direcţia permanentă Y a sculei:

Exemplu

```
N10  T 5 G17  S4500*
N20  PLANE SPATIAL SPA+0 SPB-90 SPC+0 STAY*
```

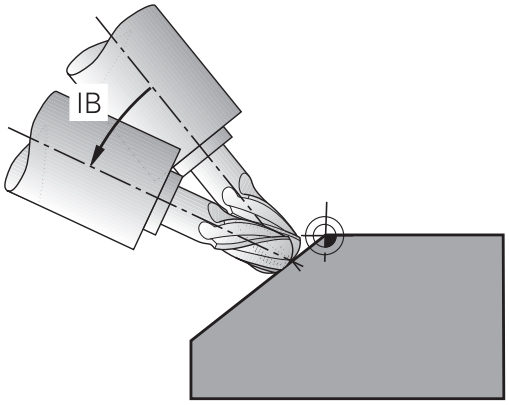
Unghiul de înclinare trebuie adaptat cu precizie la unghiul sculei; în caz contrar, sistemul de control va generare un mesaj de eroare.

11.3 Prelucrare cu scula înclinată într-un plan înclinat (opţiunea 9)

Funcţie

În combinaţie cu **M128** şi noile funcţii **PLAN**, **prelucrarea cu scula înclinată** într-un plan de prelucrare înclinat este acum posibilă. Sunt disponibile două posibilităţi pentru definire:

- Prelucrarea cu scula înclinată prin avansul transversal incremental al unei axe rotative



> Prelucrarea cu scula înclinată într-un plan de prelucrare înclinat funcţionează numai cu capete de frezat sferice.
>
> **Mai multe informaţii:** "FUNCŢIA TCPM (opţiunea 9)", Pagina 427

Prelucrarea cu scula înclinată prin avansul transversal incremental al unei axe rotative

- Retrageţi scula
- Definiţi funcţia PLAN; luaţi în considerare comportamentul la poziţionare
- Activarea M128
- Printr-un bloc în linie dreaptă, parcurgeţi incremental către unghiul de înclinare dorit, în axa corespunzătoare.

Exemplu

...	
N12 G00 G40 Z+50*	Poziţionarea la înălţimea de degajare
N13 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB-45 SPC+0 MOVE DIST50 F900*	Definirea şi activarea funcţiei PLAN
N14 M128*	Activarea M128
N15 G01 G91 F1000 B-17*	Setarea unghiului de înclinare
...	Definirea prelucrării în planul de lucru înclinat

11.4 Funcţii auxiliare pentru axele rotative

Viteză de avans în mm/min pe axele rotative A, B, C: M116 (opţiunea 8)

Comportamentul standard

Sistemul de control interpretează viteza de avans programată a unei axe rotative în grade/min (în programele în mm şi de asemenea în programele în inci). Viteza de avans depinde aşadar de distanţa de la centrul sculei la centrul axei rotative.

Cu cât devine mai mare distanţa, cu atât va fi mai mare viteza de avans la conturare.

Viteză de avans în mm/min pe axe rotative cu M116

Consultaţi manualul maşinii.

Geometria maşinii trebuie să fie specificată de producătorul maşinii-unelte în descrierea cinematicii.

Note de programare:

- Funcţia **M116** poate fi utilizată cu axele de masă şi axele de cap.
- Funcția **M116** are, de asemenea, efect dacă funcția **Înclinare plan de lucru** este activă.
- Nu este posibilă combinarea funcției **M128** sau **TCPM** cu **M116**. Dacă doriți să dezactivați **M116** pentru o axă în timp ce funcția **M128** sau **TCPM** este activă, trebuie să dezactivați în mod indirect mișcarea de compensare pentru această axă, utilizând **M138**. Aceasta se realizează indirect deoarece specificați, cu funcția **M138**, axa pentru care are efect funcția **M128** sau **TCPM**. Astfel, **M116** afectează automat axa care nu a fost selectată cu **M138**.
  Mai multe informaţii: "Selectarea axelor înclinate: M138", Pagina 425
- Fără funcția **M128** sau **TCPM**, **M116** poate avea efect pentru două axe rotative simultan.

Sistemul de control interpretează viteza de avans programată pe o axă rotativă în mm/min (sau în 1/10 inci/min.). În acest caz, sistemul de control calculează viteza de avans pentru bloc la începutul fiecărui bloc NC. Viteza de avans a unei axe rotative nu se va schimba cât timp este executat blocul NC, chiar dacă scula se deplasează spre centrul axei rotative.

Efect

M116 este aplicată în planul de lucru. Resetaţi **M116** cu **M117**. La încheierea programului, **M116** este anulată automat.

M116 devine activă la începutul blocului.

Avans cu traseu mai scurt pe axe rotative: M126

Comportamentul standard

Consultaţi manualul maşinii.

Comportamentul de poziţionare al axelor rotative este dependent de maşină.

M126 are efect numai asupra axelor modulo.

În cazul axelor modulo, poziția axei începe din nou la 0° după depășirea lungimii modulo de 0° – 360°. Acesta este cazul axelor rotative care sunt capabile, din punct de vedere mecanic, de o rotație infinită.

În cazul axelor non-modulo, rotația maximă este limitată mecanic. Afișajul de poziție al axei rotative nu comută înapoi la valoarea de început (de ex, 0° – 540°).

Parametrului maşinii **distanţa cea mai scurtă** (nr. 300401) defineşte comportamentul standard pentru poziţionarea axelor rotative. Se aplică numai pentru axele rotative pentru care afişarea poziţiei este limitată la un interval de traversare sub 360°. Dacă parametrul este inactiv, sistemul de control trece valoarea programată de la poziţia reală la poziţia nominală. Dacă parametrul este activ, atunci sistemul de control se deplasează în poziţia nominală pe calea cea mai scurtă (chiar fără **M126**).

Comportament fără M126:

Fără **M126**, sistemul de control se deplasează de-a lungul unei axe rotative al cărei afișaj de poziție este redus sub 360° de-a lungul unui traseu lung.

Exemple:

Poziţie reală	Poziţie nominală	Interval deplasare
350 °	10°	-340°
10°	340°	+330°

Comportament cu M126

Cu **M126**, sistemul de control se va deplasa pe o axă rotativă, al cărei afișaj de poziție este redus sub 360°, pe cel mai scurt traseu de deplasare.

Exemple:

Poziţie reală	Poziţie nominală	Interval deplasare
350 °	10°	+20°
10°	340°	-30°

Efect

M126 are efect la începutul blocului.

M127 și o resetare la sfârșitul programului **M126**.

Reducerea afişării unei axe rotative la o valoare mai mică de 360°: M94

Comportamentul standard

Sistemul de control deplasează scula de la valoarea angulară curentă la valoarea angulară programată.

Exemplu:

Valoare unghiulară curentă:	538°
Valoare angulară programată:	180°
Distanţă reală de avans transversal:	-358°

Comportament cu M94

La începutul blocului, sistemul de control reduce mai întâi valoarea angulară curentă la o valoare mai mică de 360° şi apoi deplasează scula la valoarea programată. Dacă sunt active mai multe axe rotative, **M94** va reduce afişarea tuturor axelor rotative. Ca alternativă puteţi specifica o axă rotativă după **M94**. Sistemul de control reduce apoi numai afişarea acestei axe.

Dacă aţi introdus o limită de traversare sau este activ un comutator de limită software, **M94** nu se aplică pentru axa corespondentă.

Exemplu: Reduceţi afişarea tuturor axelor rotative active

```
N50 M94*
```

Exemplu: Reduceţi afişarea axei C

```
N50 M94  C*
```

Exemplu: Reduceţi afişarea tuturor axelor rotative active şi deplasaţi apoi scula în axa C, la valoarea programată

```
M50 G00  C+180 M94*
```

Efect

M94 este aplicată numai în blocul NC în care este programată.

M94 devine activă la începutul blocului.

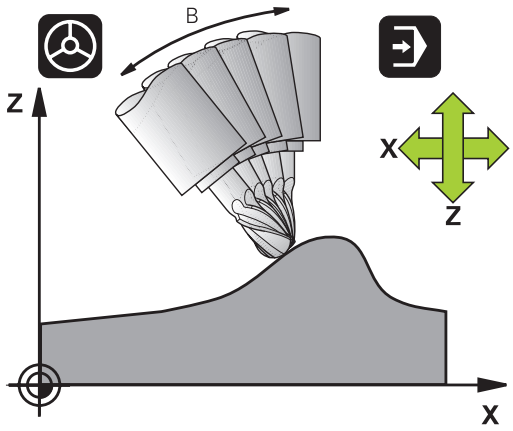
Menţine poziţia vârfului sculei pe durata poziţionării axelor de înclinare (TCPM): M128 (opţiunea 9)

Comportamentul standard

Dacă unghiul de înclinare al sculei se modifică, acest lucru are ca rezultat o abatere a vârfului sculei în comparație cu poziția nominală. Sistemul de control nu compensează această abatere. Dacă operatorul nu ia în calcul această abatere în programul NC, se execută prelucrarea cu abatere.

Comportament cu M128 (TCPM: Administrarea centrului sculei)

Dacă poziția unei axe înclinate controlate se modifică în programul NC, poziția vârfului sculei relativ la piesa de prelucrat rămâne nemodificată.



ANUNŢ

Pericol de coliziune!

Axele rotative cu cuplare Hirth trebuie să se deplaseze în afara cuplării pentru a activa înclinarea. Există pericol de coliziune în timpul deplasării axei în afara cuplării şi în timpul operaţiei de înclinare!

- Retrageţi scula înainte de a schimba poziţia axei înclinate

După **M128** puteți introduce în continuare o viteză maximă de avans la care sistemul de control va efectua mișcările de compensare pe axele liniare.

Dacă doriți să utilizați roata de mână pentru a modifica poziția axei înclinate în timpul rulării programului, utilizați funcția **M128** în conjuncție cu **M118**. Suprapunerea poziționării cu roata de mână este implementată cu **M128** activă, în funcție de setarea din meniul 3D-ROT al modului **Operare manuală**, în sistemul de coordonate activ sau în cel neînclinat.

Note de programare:

- Înainte de a poziționa cu **M91** sau **M92** și înainte de un bloc **T**, resetați funcția **M128**
- Pentru a evita deteriorarea conturului, trebuie să utilizați numai freze sferice cu **M128**.
- Lungimea sculei trebuie măsurată din centrul sferic al Frezei sferice.Freză sferică
- Dacă **M128** este activă, sistemul de control afișează simbolul **TCPM** în afișajul de stare
- Funcţia **TCPM** sau **M128** nu poate fi utilizată împreună cu funcţia **Dynamic Collision Monitoring (DCM)** şi cu funcţia suplimentară **M118**

M128 pe mese cu înclinare

Dacă programați o mișcare a mesei cu înclinare cât timp **M128** este activă, sistemul de control rotește corespunzător sistemul de coordonate. Dacă, de exemplu, rotiți axa C cu 90° (printr-o poziționare sau o decalare a originii) iar apoi programați o mișcare pe axa X, sistemul de control execută deplasarea pe axa Y a mașinii.

Sistemul de control transformă și presetarea stabilită care a fost decalată de mișcarea mesei rotative.

M128 cu compensare tridimensională a sculei

Dacă efectuați o compensare tridimensională a sculei cu funcția **M128** activă și o compensare a razei active **G41**/**G42**, sistemul de control va poziționa automat axele rotative pentru anumite geometrii ale mașinii (frezare periferică).

Efect

M128 devine activă la începutul blocului, iar **M129** la sfârşitul blocului. **M128** are, de asemenea, efect în modurile de operare manuale și rămâne activă chiar și după o schimbare a modului de operare. Viteza de avans pentru mișcarea de compensare rămâne în vigoare până programați o nouă viteză de avans sau până resetați **M128** cu **M129.**

Puteți reseta **M107** cu **M108**. Sistemul de control resetează, de asemenea, **M128** dacă selectați un nou program NC într-un mod de rulare a programului.

Exemplu: Efectuați mișcări de compensare la un avans de maximum 1000 mm/min

```
N50 G01  G41 X+0  Y+38.5 IB-15 F125  M128 F1000*
```

Prelucrare cu sculă înclinată cu axe rotative necontrolate

Dacă maşina dvs. are axe rotative necontrolate (aşa-numitele contraaxe), atunci puteţi, de asemenea, să efectuaţi operaţii de prelucrare înclinată cu aceste axe în combinaţie cu **M128**.

Procedați după cum urmează:

1. Deplasaţi manual axele rotative la poziţiile dorite. **M128** nu trebuie să fie activă în timpul acestei operaţii
2. Activați **M128**: Sistemul de control citește valorile reale ale tuturor axelor rotative existente, calculează de aici noua poziție a centrului sculei și actualizează afișarea poziției
3. Sistemul de control efectuează deplasarea de compensare necesară în blocul de poziţionare următor
4. Executați operația de prelucrare
5. La încheierea programului, resetați **M128** cu **M129** și readuceți axele rotative în pozițiile inițiale

> Cât timp **M128** este activă, sistemul de control monitorizează poziţiile reale ale axelor rotative necontrolate. Dacă poziția reală se abate de la cea definită de producătorul mașinii-unelte, sistemul de control emite un mesaj de eroare și întrerupe rularea programului.

Selectarea axelor înclinate: M138

Comportamentul standard

Cu funcţiile **M128**, şi **Înclinare plan de lucru**, sistemul de control ia în considerare axele rotative care au fost specificate de producătorul maşinii-unelte în parametrii acesteia.

Comportament cu M138

Sistemul de control execută funcţiile de mai sus numai în acele axe înclinate pe care le-aţi definit utilizând **M138**.

Consultaţi manualul maşinii.

Dacă limitaţi numărul de axe înclinate cu ajutorul funcţiei **M138**, posibilităţile de înclinare ale maşinii dvs. ar putea fi, la rândul lor, limitate. Producătorul maşinii-unelte va decide dacă sistemul de control ia în considerare unghiurile axelor deselectate sau dacă le setează la 0.

Efect

M138 devine activă la începutul blocului.

Puteţi anula **M138** prin reprogramarea acesteia fără specificarea niciunei axe.

Exemplu

Efectuaţi funcţiile menţionate mai sus numai în axa înclinată C.

```
N50 G00  Z+100 G40  M138 C*
```

Compensarea cinematicii maşinii pentru poziţiile REALĂ/NOMINALĂ de la sfârşitul blocului: M144 (opţiunea 9)

Comportamentul standard

Dacă cinematica se modifică, de exemplu prin introducerea unui adaptor pentru broşă sau a unui unghi de înclinare, sistemul de control nu compensează această modificare. Dacă operatorul nu ia în calcul această modificare a cinematicii pentru programul NC, prelucrarea va avea loc cu o abatere.

Comportament cu M144

Consultaţi manualul maşinii.

Geometria maşinii trebuie să fie specificată de producătorul maşinii-unelte în descrierea cinematicii.

Funcţia **M144** permite sistemului de control să ia în considerare modificarea cinematicii maşinii pe afişajul de poziţie şi să compenseze decalajul vârfului sculei în raport cu piesa de prelucrat.

Note de programare şi de operare:

- Blocurile de poziţionare cu **M91** sau **M92** sunt permise cât timp **M144** este activă.
- Afişarea poziţiei în modurile de operare **Rul. program secv. integr.** şi **Rul. program bloc unic** nu se modifică până ce axele înclinate nu au ajuns în poziţia finală.

Efect

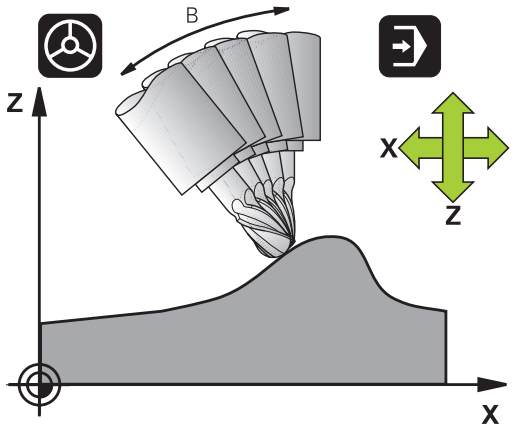
M144 devine activă la începutul blocului. **M144** nu funcţionează împreună cu **M128** sau c funcţia Înclinare plan de lucru.

Puteţi anula **M144** programând **M145**.

11.5 FUNCŢIA TCPM (opţiunea 9)

Funcţie

Consultaţi manualul maşinii.
Geometria maşinii trebuie să fie specificată de producătorul maşinii-unelte în descrierea cinematicii.



FUNCȚIA TCPM este o variantă îmbunătățită a funcției **M128**, cu care puteți defini comportamentul sistemului de control la poziționarea axelor rotative. Cu **FUNCTION TCPM**, puteți defini personal efectele diferitelor funcții:

- Efectul vitezei de avans programate: **F TCP/F CONT**
- Interpretarea coordonatelor axei rotative programate în programul NC: **AXIS POS/AXIS SPAT**
- Tipul interpolării orientării între poziția de pornire și cea țintă: **PATHCTRL AXIS/PATHCTRL VECTOR**
- Selecția opțională a unui punct de referință a sculei și a unui centru de rotație: **REFPNT TIP-TIP/REFPNT TIP-CENTER/REFPNT CENTER-CENTER**
- Viteza maximă de avans la care sistemul de control execută mișcările de compensare pe axele liniare: **F**

Dacă este activă **FUNCŢIA TCPM**, sistemul de control afişează simbolul **TCPM** pe afişajul poziţiei.

ANUNŢ

Pericol de coliziune!

Axele rotative cu cuplare Hirth trebuie să se deplaseze în afara cuplării pentru a activa înclinarea. Există pericol de coliziune în timpul deplasării axei în afara cuplării şi în timpul operaţiei de înclinare!

- Retrageţi scula înainte de a schimba poziţia axei înclinate

Note de programare:

- Înainte de a poziţiona axele cu **M91** sau **M92** şi înainte de un bloc **TOOL CALL**, anulaţi funcţia **FUNCTION TCPM**.
- Utilizaţi numai scule tip Freză sferică pentru operaţiile de frezare frontală pentru a evita deteriorarea conturului. În combinaţie cu alte forme de scule, trebuie să utilizaţi simularea grafică pentru a testa programul NC în scopul identificării unor posibile deteriorări ale conturului.

Definirea FUNCTION TCPM

SPEC FCT

- Selectaţi funcţiile speciale

FUNCŢII PROGRAM

- Selectaţi asistenţa la programare

FUNCTION TCPM

- Selectarea **FUNCŢIEI TCPM**

Efectul asupra vitezei de avans programate

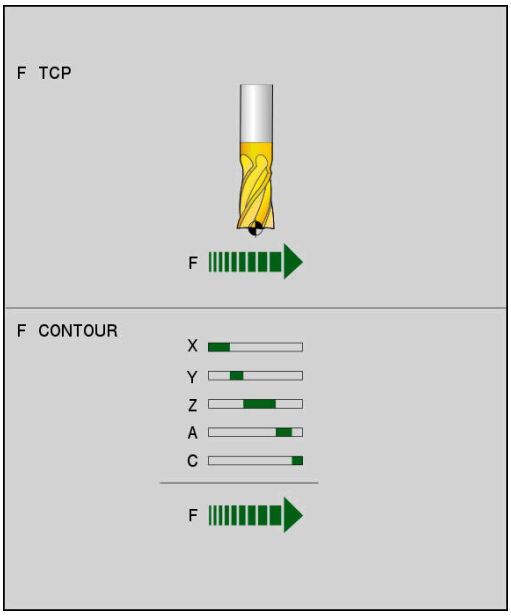
Sistemul de control pune la dispoziţie două funcţii pentru definirea efectului vitezei de avans programate:

F TCP

- **F TCP** determină ca viteza de avans programată să fie interpretată ca viteza reală relativă dintre vârful sculei (**t**ool **c**enter **p**oint (punct central sculă)) şi piesa de prelucrat

F CONTOUR

- **F CONT** determină ca viteza de avans programată să fie interpretată ca viteza de avans la conturare a axelor, programată în respectivul bloc NC.



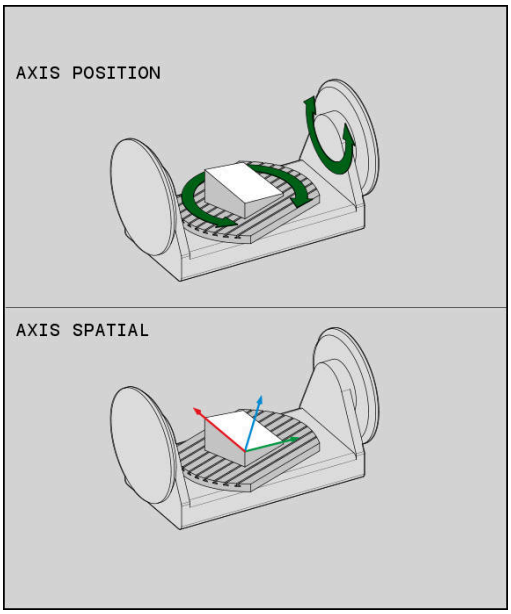
Exemplu

...	
N130 FUNCTION TCPM F TCP ...	Viteza de avans se raportează la vârful sculei
N140 FUNCTION TCPM F CONT ...	Viteza de avans este interpretată ca viteza sculei de-a lungul conturului
...	

Interpretarea coordonatelor axei rotative programate

Până acum, maşinile cu capete pivotante la 45° sau mese înclinate la 45° nu puteau seta cu uşurinţă unghiul de înclinare sau orientarea unei scule în raport cu sistemul de coordonate activ momentan (unghi spaţial). Această funcţie putea fi efectuată numai prin programe NC create extern, cu vectori normali la suprafaţă (blocuri LN).

Sistemul de control oferă următoarele funcţionalităţi:



- **AXIS POS** determină ca sistemul de control să interpreteze coordonatele programate ale axelor rotative ca poziţie nominală a respectivei axe

- **AXIS SPAT** stabileşte ca sistemul de control să interpreteze coordonatele programate ale axelor rotative ca unghiuri spaţiale

Note de programare:

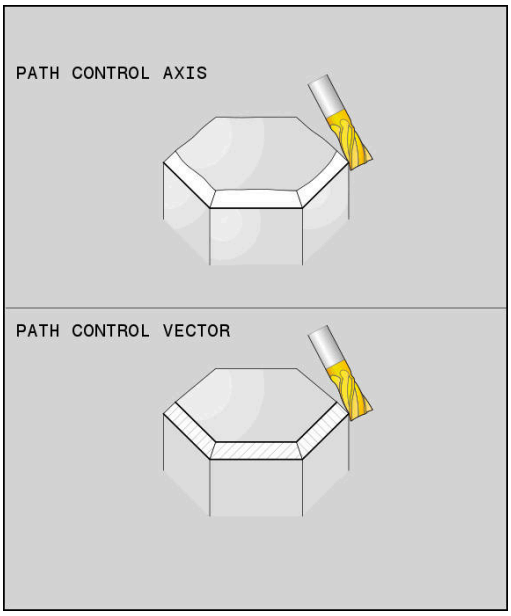
- **AXIS POS** este adecvat în special împreună cu axele rotative perpendiculare. Doar în cazul în care coordonatele axelor rotative programate definesc corect planul de lucru (de ex., programate cu ajutorul unui sistem CAM), puteţi de asemenea să utilizaţi **AXIS POS** cu diferite concepte ale maşinii (de ex., capete pivotante la 45°).
- Funcţia **AXIS SPAT** este utilizată pentru a defini unghiurile spaţiale care sunt date în raport cu sistemul de coordonate activ (care s-ar putea să fie înclinat). Unghiurile definite afectează unghiurile spaţiale incrementale. Programaţi întotdeauna toate cele trei unghiuri spaţiale în primul bloc de poziţionare după funcţia **AXIS SPAT**, chiar dacă acestea sunt de 0°.

Exemplu

...	
N130 FUNCTION TCPM F TCP AXIS POS ...	Coordonatele axei rotative sunt unghiurile axei
...	
N180 FUNCTION TCPM F TCP AXIS SPAT ...	Coordonatele axei rotative sunt unghiurile spaţiale
N200 G00 A+0 B+45 C+0	Setați orientarea sculei la B+45 de grade (unghi spațial). Definirea unghiurilor spaţiale A şi C cu 0
...	

Interpolarea orientării între poziția de început și cea de sfârșit

Cu aceste funcţii, definiţi modul de interpolare al sculei între poziţia de început şi poziţia de sfârşit programate:



PATH CONTROL AXIS

- **PATHCTRL AXIS** specifică faptul că axele rotative urmează a fi interpolate liniar între poziția de început și poziția de sfârșit. Suprafețele generate prin frezarea cu circumferința sculei (**frezare periferică**) nu sunt neapărat plane și sunt dependente de cinematica mașinii.

PATH CONTROL VECTOR

- **PATHCTRL VECTOR** specifică faptul că orientarea sculei din blocul NC se află întotdeauna în planul care este definit prin orientarea de început și orientarea de sfârșit. Dacă vectorul se află între poziția de început și poziția de sfârșit din acest plan, frezarea cu circumferința sculei (**frezare periferică**) va produce o suprafață plană.

În ambele cazuri, punctul de referință programat al sculei se deplasează pe o linie dreaptă între poziția de început și cea de sfârșit.

> Pentru a obţine cea mai continuă deplasare pe mai multe axe, definiţi ciclul **G62** cu o **toleranţă pentru axe rotative**.
>
> **Informaţii suplimentare:** Manualul utilizatorului pentru **programarea ciclurilor de prelucrare**

PATHCTRL AXIS

Puteți folosi varianta **PATHCTRL AXIS** pentru programele NC cu mici modificări de orientare per bloc NC. În acest caz, unghiul **TA** din Ciclul **G62** poate fi mare.

Puteți folosi **PATHCTRL AXIS** atât pentru frezare frontală, cât și pentru frezarea periferică.

Mai multe informaţii: "Executarea programelor CAM", Pagina 437

> HEIDENHAIN recomandă varianta **PATHCTRL AXIS**. Aceasta permite o mișcare lină, care are un efect benefic asupra calității suprafeței.

PATHCTRL VECTOR

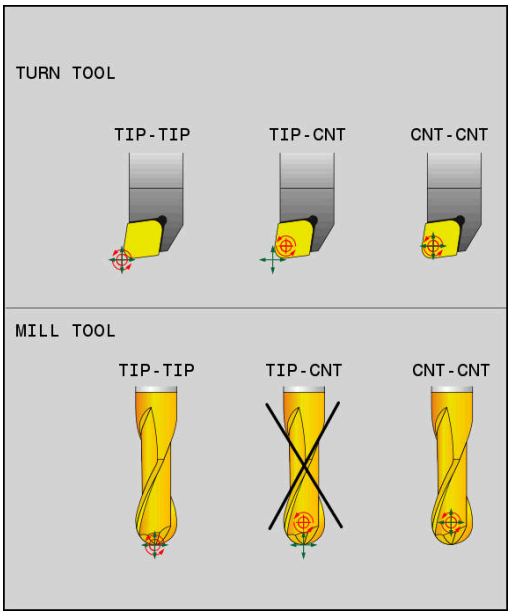
Puteți folosi varianta **PATHCTRL VECTOR** pentru frezarea periferică cu modificări mari de orientare per bloc NC.

Exemplu

...	
N130 FUNCTION TCPM F TCP AXIS SPAT PATHCTRL AXIS*	Axele rotative sunt interpolate liniar între pozițiile de început și de sfârșit ale blocului NC.
N140 FUNCTION TCPM F TCP AXIS SPAT PATHCTRL VECTOR*	Axele rotative sunt interpolate astfel încât vectorul sculei din blocul NC să se afle întotdeauna în planul specificat prin orientarea de început și orientarea de sfârșit.
...	

Selecţia unui punct de referinţă a sculei şi a unui centru de rotaţie

Sistemul de control oferă următoarele funcţii pentru definirea punctului de referinţă al sculei şi centrul de rotaţie.



- **REFPNT TIP-TIP** punctul de referinţă pentru poziţionare este vârful sculei (teoretic). Centrul de rotaţie se află de asemenea la vârful sculei

- **REFPNT TIP-CENTER**: vârful dispozitivului este punctul de referinţă pentru poziţionare. Cu un cap de frezare, sistemul de control face trimitere la vârful sculei pentru poziţionare, fără o sculă de strunjire,acesta face trimitere la vârful virtual al sculei. Centrul de rotaţie este amplasat în centrul razei muchiei de aşchiere.

- **REFPNT CENTER-CENTER** punctul de referinţă pentru poziţionare este centrul razei muchiei de aşchiere. Centrul de rotaţie este de asemenea amplasat în centrul razei muchiei de aşchiere.

Punctul de referinţă este opţional. Dacă nu introduceţi nimic, sistemul de control utilizează **REFPNT TIP-TIP**.

REFPNT TIP-TIP

Varianta **REFPNT TIP-TIP** corespunde comportamentului prestabilit al comportamentului prestabilit pentru **FUNCTION TCPM**. Puteţi să utilizaţi toate ciclurile şi funcţiile permise anterior.

REFPNT TIP-CENTER

Varianta **REFPNT TIP-CENTER** este destinată în principal utilizării cu scule de strunjire. În acest caz, centrul de rotaţie şi punctul de poziţionare nu sunt coincidente. Într-un bloc NC, centrul de rotaţie (centrul razei muchiei de aşchiere) este păstrat pe poziţie, dar, la sfârşitul blocului, vârful sculei nu va mai fi în poziţia iniţială.

Principalul obiectiv al selectării acestui punct de referinţă este activarea prelucrării contururilor complexe în modul de strunjire cu compensarea razei active şi axele de înclinare simultan (strunjire simultană).

Mai multe informaţii: "Strunjire simultană", Pagina 507

REFPNT CENTER-CENTER

Puteţi utiliza varianta **REFPNT CENTER-CENTER** pentru a prelucra piesele cu o sculă al cărei vârf este utilizat ca punct de referinţă la executarea programelor NC generate într-un software CAD/CAM, în care căile sunt raportate la centrul razei muchiei de aşchiere, în locul vârfului sculei.

Anterior, această funcţionalitate putea fi realizată numai prin scurtarea sculei cu **DL**. Varianta cu **REFPNT CENTER-CENTER** este avantajoasă prin faptul că sistemul de control cunoaşte adevărata lungime a sculei şi o poate proteja cu **DCM**.

Dacă utilizaţi **REFPNT CENTER-CENTER**, pentru a programa ciclurile de frezare a buzunarelor, sistemul de control generează un mesaj de eroare.

Exemplu

...	
N130 FUNCTION TCPM F TCP AXIS SPAT PATHCTRL AXIS REFPNT TIP-TIP*	Atât punctul de referinţă al sculei, cât şi centrul de rotaţie se află pe vârful sculei.
N140 FUNCTION TCPM F TCP AXIS POS PATHCTRL AXIS REFPNT CENTER-CENTER*	Atât punctul de referinţă al sculei, cât şi centrul de rotaţie se află în centrul razei muchiei aşchietoare.
...	

Resetarea FUNCȚIE TCPM

- Utilizaţi **RESETARE FUNCŢIE TCPM** când doriţi să resetaţi funcţia din cadrul unui program NC.

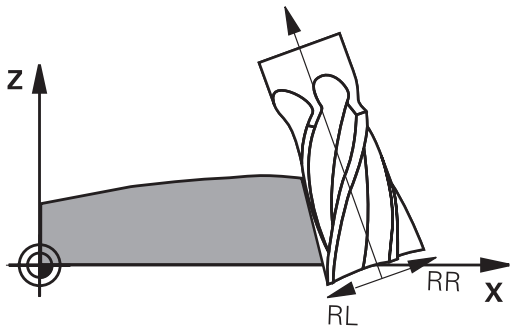
> Când selectați un nou program NC în modurile de operare **Rulare program, bloc unic** sau **Rul. program, secv. integrală**, sistemul de control resetează automat funcția **TCPM**.

Exemplu

...	
N250 FUNCTION RESET TCPM*	Resetarea FUNCȚIE TCPM
...	

11.6 Frezarea periferică: Compensarea razei 3-D cu M128 şi compensarea razei (G41/G42)

Aplicaţie



În cazul frezării periferice, sistemul de control deviază scula perpendicular pe direcția de mișcare și perpendicular pe direcția sculei cu suma valorilor delta **DR** (tabelul pentru sculă și programul NC). Direcția de compensare este definită cu compensarea razei **G41/G42** (direcție de mișcare: Y+).

Pentru ca sistemul de control să poată atinge orientarea setată a sculei, trebuie să activaţi funcţia **M128** şi apoi compensarea razei sculei. Apoi, sistemul de control poziţionează automat axele rotative astfel încât scula să poată atinge orientarea definită de coordonatele axelor rotative cu compensarea de rază.

Mai multe informaţii: "Menţine poziţia vârfului sculei pe durata poziţionării axelor de înclinare (TCPM): M128 (opţiunea 9)", Pagina 423

Consultaţi manualul maşinii.

Această funcţie este disponibilă exclusiv cu unghiurile spaţiale. Producătorul maşinii-unelte defineşte modul în care pot fi introduse acestea.

Sistemul de control nu poate poziţiona automat axele rotative pe toate maşinile.

Sistemul de control utilizează în general **valorile delta** definite pentru compensarea 3-D. Întreaga rază a sculei **R** + **DR**) este luată în considerare numai dacă aţi activa funcţia **FUNCTION PROG PATH IS CONTOUR**.

Mai multe informaţii: "Interpretarea traseului programat", Pagina 434

ANUNŢ

Pericol de coliziune!

Axele rotative pot avea intervale limitate ale avansului transversal, de ex. între -90° şi +10° pentru axa de cap B. Modificarea unghiului de înclinare la o valoare de peste +10° poate avea drept rezultat o rotire cu 180° a axei mesei. Există pericolul de coliziune în timpul mişcării de înclinare!

- Programaţi o poziţie sigură a sculei înainte de mişcarea de înclinare, dacă este necesar.
- Testaţi cu atenţie programul NC sau secţiunea de program în modul de operare **Rulare program, bloc unic**

Puteţi defini orientarea sculei într-un bloc G01, după descrierea de mai jos.

Exemplu: Definirea orientării sculei cu M128 şi coordonatele axelor rotative

N10 G00 G90 X-20 Y+0 Z+0 B+0 C+0*	Prepoziţionare
N20 M128*	Activarea M128
N30 G01 G42 X+0 Y+0 Z+0 B+0 C+0 F1000*	Compensarea razei sculei
N40 X+50 Y+0 Z+0 B-30 C+0*	Poziţionarea axei rotative (orientarea sculei)

Interpretarea traseului programat

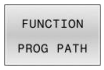
Cu funcţia **FUNCTION PROG PATH**, decideţi dacă sistemul de control va aplica compensarea razei 3-D numai valorilor delta , la fel ca înainte sau, mai degrabă întregii raze a sculei. Dacă activaţi **FUNCTION PROG PATH**, coordonatele programate corespund cu exactitate coordonatelor conturului. Cu **FUNCTION PROG PATH OFF**, dezactivaţi această interpretare specială.

Procedură

Efectuaţi paşii următori pentru definire:

- Afişaţi rândul de taste soft cu funcţii speciale

- Apăsați tasta soft **FUNCŢII PROGRAM**



- Apăsaţi tasta soft **FUNCTION PROG PATH**

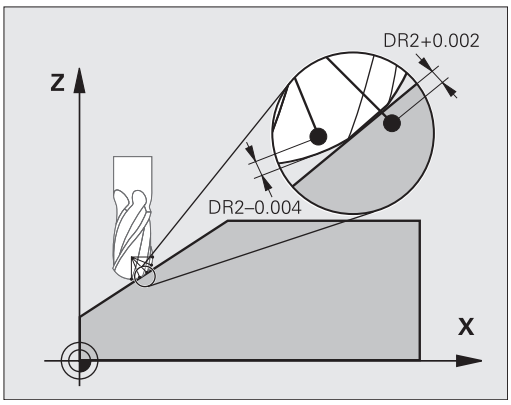
Aveţi la dispoziţie următoarele posibilităţi:

Tastă soft	Funcţie
IS CONTOUR	Activaţi interpretarea traseului programat drept contur Sistemul de control ia în considerare raza completă a sculei **R + DR** şi raza completă a colţului **R2 + DR2** pentru compensarea razei 3-D.
OFF	Dezactivaţi interpretarea specială a traseului programat Sistemul de control utilizează numai valorile delta **DR** şi **DR2** pentru compensarea razei 3-D.

Dacă activaţi **FUNCTION PROG PATH**, interpretarea traseului programat drept contur se aplică pentru mişcările de compensare 3-D până când dezactivaţi funcţia.

Compensare 3-D a razei în funcţie de unghiul de contact al sculei (opţiunea 92)

Aplicaţie



Din cauza procesului de producție, raza sferică efectivă a unei freze sferice se abate de la forma ideală. Imprecizia maximă de formă este definită de producătorul sculei. Cel mai frecvent, abaterile se înscriu între 0,005 mm şi 0,01 mm.

Imprecizia formei poate fi salvată sub forma unui tabel de valori de compensare. Acest tabel conţine valori ale unghiurilor şi deviaţia de la raza nominală **R2** măsurată la valoarea respectivă a unghiului.

Opţiunea software **3D-ToolComp** (opţiunea 92) permite sistemului de control să compenseze valoarea definită în tabelul cu valori de compensare în funcţie de punctul de contact efectiv al sculei.

Calibrarea 3-D a palpatorului poate fi efectuată şi cu opţiunea software **3D-ToolComp**. În timpul acestui proces, deviaţiile determinate în timpul calibrării palpatorului sunt salvate în tabelul cu valori de compensare.

Informații suplimentare: Manualul utilizatorului pentru **configurarea, testarea și executarea programelor NC**

Cerinţe

Pentru a putea utiliza opţiunea software **3D-ToolComp** (opţiunea 92), sistemul de control necesită îndeplinirea următoarelor condiţii:

- Opţiunea 9 este activată
- Opţiunea 92 este activată
- Coloana **DR2TABLE** din tabelul de scule TOOL.T este activată
- Numele tabelului cu valori de compensare (fără extensie) este introdus în coloana **DR2TABLE** pentru scula care va fi compensată
- Valoarea 0 este introdusă în coloana **DR2**
- Program NC cu vectori normali la suprafaţă (blocuri LN)

Tabel cu valori de compensare

Dacă doriţi să creaţi personal tabelul cu valori de compensare, efectuaţi următorii paşi:

PGM MGT

▶ În gestionarul de fişiere, deschideţi calea **TNC:-\system\3D-ToolComp**

FIŞIER NOU

▶ Apăsați tasta soft **FIŞIER NOU**

▶ Introduceţi numele fişierului cu extensia .3DTC

> Sistemul de control deschide un tabel care conţine coloanele necesare pentru un tabel cu valori de compensare.

Tabelul cu valori de compensare conţine trei coloane:

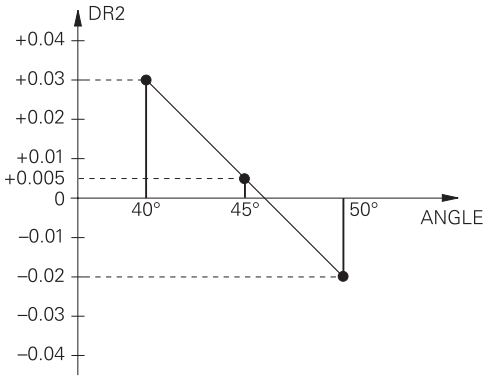
- **NR**: Numărul liniei consecutive
- **UNGHI**: Unghiul măsurat în grade
- **DR2**: Abaterea razei de la valoarea nominală

TNC evaluează maximum 100 de linii într-un tabel cu valori de compensare.

Funcţie

Dacă executaţi un program NC cu vectori normali la suprafaţă şi aţi stabilit un tabel cu valori de compensare (coloana DR2TABLE) pentru scula activă din tabelul de scule (TOOL.T), sistemul de control utilizează valorile din tabelul cu valori de compensare în loc de valoarea de compensare DR2 din TOOL.T.

Astfel, sistemul de control ţine cont de valoarea de compensare din tabelul cu valori de compensare definit pentru punctul de contact curent al sculei cu piesa de prelucrat. Dacă punctul de contact este între două puncte de compensare, sistemul de control interpolează valoarea de compensare în mod liniar între cele mai apropiate două unghiuri.



Valoare unghi	Valoare compensare
40 °	0,03 mm (măsurat)
50°	-0,02 mm (măsurat)
45° (punct de contact)	+0,005 mm (interpolat)

Note de operare şi de programare:

- Dacă sistemul de control nu poate interpola o valoare de compensare, acesta afişează un mesaj de eroare.
- **M107** (suprimare mesaj de eroare pentru valori de compensare pozitive) nu este necesară, chiar dacă sunt determinate valorile de compensare.
- Sistemul de control utilizează fie DR2 din TOOL.T, fie o valoare de compensare din tabelul cu valori de compensare. Abaterile suplimentare, precum o supradimensionare de suprafață, pot fi definite prin DR2 în programul NC (tabel de compensare **.tco** sau blocul **TOOL CALL**).

Program NC

Opţiunea software **3D-ToolComp** (opţiunea 92) funcţionează numai cu programele NC care conţin vectori normali la suprafaţă.

Procedaţi cu atenţie la măsurarea sculelor atunci când creaţi programul CAM:

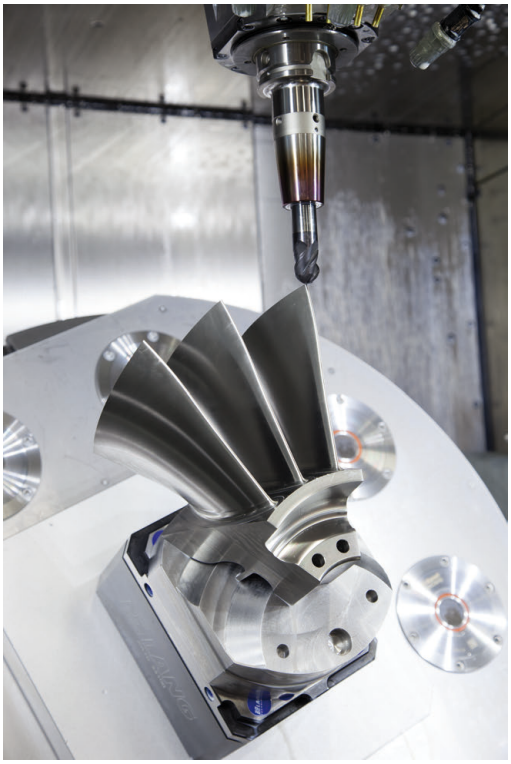
- Programul NC generat la polul sud al sferei necesită măsurarea sculelor la vârful acestora
- Programul NC generat în centrul sferei necesită măsurarea sculelor în centrul acestora

11.7 Executarea programelor CAM

Dacă creaţi programe NC extern utilizând sistemul CAM, se recomandă să aveţi grijă la recomandările detaliate mai jos. Acest lucru vă va permite să utilizaţi în mod optim funcţionalitatea puternică a controlului de mişcare oferită de sistemul de control şi de obicei să creaţi suprafeţe mai bune ale piesei de prelucrat cu durate de prelucrare mai scurte. În ciuda vitezelor mari de prelucrare, sistemul de control atinge un nivel înalt de precizie a contururilor. Acest lucru este posibil grație sistemului de operare HEROS 5 în timp real și funcției **ADP** (Advanced Dynamic Prediction – predicție avansată dinamică) a TNC 640. Acest lucru permite sistemului de control, de asemenea, să proceseze eficient programele NC cu densități mari de puncte.

Din modelul 3-D în programul NC

Aici este o descriere simplificată a procesului de creare a unui program NC dintr-un model CAD:



- **CAD: Creare modele**
  Departamentele de construcţie pregătesc un model 3-D al piesei care va fi prelucrată. Modelul 3-D a fost proiectat în special pentru centrul toleranței.
- **CAM: Generare traseu, compensare sculă**
  Programatorul CAM specifică strategiile de prelucrare pentru zonele piesei care va fi prelucrată. Sistemul CAM utilizează suprafeţele modelului CAD pentru a calcula traseele mişcărilor sculei. Aceste trasee ale sculei constau în puncte individuale calculate de sistemul CAM astfel încât fiecare suprafaţă care va fi prelucrată să se apropie cât mai mult posibil, luând în considerare toleranţele şi erorile coardei. În acest mod este creat programul NC pentru maşini neutre, cunoscut ca fişierul CLDATA (date de localizare a frezei). Un post-procesor generează un program NC specific maşinii şi sistemului de control, care poate fi procesat de către sistemul de control CNC. Post-procesorul este adaptat conform maşinii şi sistemului de control. Postprocesorul este legătura dintre sistemul CAM şi controlul CNC.

  > In sintaxa **FIŞIER FORMĂ BRUT** puteţi integra modelele 3-D în format STL ca piesă brută şi ca piesă finită.
  > **Mai multe informaţii:** "Definirea piesei brute: G30/G31", Pagina 96

- **Control: Control deplasare, monitorizare toleranţă, profil viteză**
  Sistemul de control foloseşte punctele definite în programul NC pentru a calcula mişcările fiecărei axe a maşinii, precum şi profilurile de viteză necesare. Funcţiile automatizate ale filtrului procesează şi finisează conturul astfel încât sistemul de control nu va depăşi deviaţia maximă permisă.
- **Mecatronică: Control avans, tehnologie acţionare, maşină-unealtă**
  Mişcările şi profilurile de viteză calculate de sistemul de control sunt realizate prin mişcările efective ale sculei de către sistemul de acţionare a maşinii.

Consideraţii necesare pentru configurarea post-procesorului

La configurarea post-procesorului, luaţi în calcul următoarele:

- Setaţi întotdeauna ieşirea de date a poziţiei axelor la cel puţin patru poziţii zecimale. În acest fel, îmbunătăţiţi calitatea datelor NC şi evitaţi erorile de rotunjire, care pot duce la defecte vizibile cu ochiul liber pe suprafaţa piesei de prelucrat Generarea rezultatelor cu cinci zecimale poate asigura o calitate îmbunătățită a suprafeței componentelor optice și a celor cu raze foarte mari (adică curburi mici), de exemplu pentru matrițele din industria auto.
- Setați întotdeauna ieșirea de date pentru prelucrarea vectorilor normali la suprafață (blocuri LN, numai programare Klartext conversațională) la exact șapte poziții zecimale
- Evitaţi utilizarea de blocuri NC incrementale succesive, deoarece acest lucru poate duce la adunarea toleranţelor tuturor blocurilor NC în rezultatul generat.
- Setaţi toleranţa în ciclul **G62** astfel încât, la comportamentul standard, să fie de cel puţin două ori mai mare decât eroarea corzii definită în sistemul CAM. Reţineţi şi informaţiile ce descriu funcţionarea Ciclului **G62**
- Dacă eroarea corzii selectate în programul CAM este prea mare, atunci, în funcție de curbură respectivă a unui contur, pot rezulta distanțe mari între blocurile NC, fiecare având modificări mari a direcției. În timpul prelucrării, aceasta duce la diminuări ale vitezei de avans la trecerile blocului. Accelerarea repetată şi egală (adică excitaţia prin forţă), cauzată de diminuările vitezei de avans din programul NC eterogen, poate duce la excitaţia nedorită a vibraţiilor în structura maşinii.
- Puteţi utiliza şi blocurile de arce în locul blocurilor liniare pentru a conecta punctele traseului calculat de sistemul CAM. Sistemul de control calculează intern cercurile mult mai exact decât poate fi definit prin formatul de intrare
- Nu generați puncte intermediare pe liniile perfect drepte. Punctele intermediare care nu se află exact pe linia dreaptă pot avea ca rezultat defecte vizibile cu ochiul liber pe suprafața piesei de prelucrat
- Trebuie să existe un singur punct de date NC la tranziţiile curburii (colţuri)
- Evitați secvențele traseelor scurte de blocuri. Traseele scurte dintre blocuri sunt generate în sistemul CAM atunci când există treceri de curbură mare cu foarte puține erori de coardă. Liniile perfect drepte nu necesită astfel de trasee scurte de bloc, care sunt deseori forțate de generarea continuă de puncte din sistemul CAM.
- Evitați distribuirea perfectă a punctelor pe suprafețele cu o curbură uniformă, deoarece aceasta poate avea ca rezultat modele pe suprafața piesei de prelucrat
- Pentru programele simultane cu 5 axe: evitați generarea dublă de poziții, dacă acestea se deosebesc numai ca unghi de înclinare al sculei
- Evitaţi generarea vitezei de avans în fiecare bloc NC. Aceasta ar influenţa negativ profilul de viteză al sistemului de control

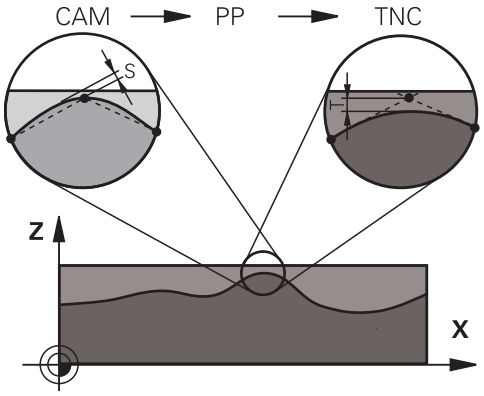
Configuraţii utile pentru operatorul maşinii-unelte:

- Pentru a permite o simulare grafică realistă, utilizaţi modele 3-D în format STL ca piesă brută şi piesă finită
  Mai multe informaţii: "Definirea piesei brute: G30/G31", Pagina 96
- Pentru a îmbunătăţi structura programelor NC mari, utilizaţi funcţia de structurare a sistemului de control
  Mai multe informaţii: "Structurarea programelor NC", Pagina 199
- Utilizaţi funcţia de comentariu a sistemului de control pentru a documenta programele NC
  Mai multe informaţii: "Adăugarea comentariilor", Pagina 195
- Utilizaţi ciclurile cuprinzătoare ale sistemului de control disponibile pentru prelucrarea găurilor perforate şi a geometriei pentru buzunar simplu
  Informaţii suplimentare: Manualul utilizatorului pentru **programarea ciclurilor de prelucrare**
- Pentru ajustări, generaţi contururile cu compensarea razei sculei **RL/RR**. Aceasta îl va ajuta pe operatorul maşinii să facă compensările necesare
  Mai multe informaţii: "Compensarea sculei", Pagina 136
- Separaţi viteza de avans pentru prepoziţionare, prelucrare şi avans vertical şi definiţi-le prin parametrii Q la începutul programului

Reţineţi următoarele specificaţii privind programarea CAM:

Adaptarea erorilor de coardă

Note de programare:
- Pentru operaţii de finisare, nu setaţi eroarea corzii în sistemul CAM la o valoare mai mare de 5 µm. În Ciclul **G62**, utilizaţi un factor de toleranţă corespunzător **T** de 1,3–3.
- Pentru operaţii de degroşare, suma dintre eroarea corzii şi toleranţa **T** trebuie să fie mai mică decât supradimensionarea de prelucrare definită. În acest fel, puteţi evita deteriorarea conturului.
- Valorile exacte depind de dinamica maşinii.



Adaptarea erorii corzii în programul CAM, în funcţie de prelucrare:

- **Degroşare cu preferinţă de viteză:**
  Utilizaţi valori mai mari pentru eroarea corzii şi toleranţa corespunzătoare în Ciclul **G62**. Ambele valori depind de supradimensionarea necesară la contur. Dacă pe maşina dvs. este disponibil un ciclu special, utilizaţi modul de degroşare. În modul de degroşare, maşina se deplasează în general cu valori mari de blocaj şi acceleraţii crescute
  - Toleranţă normală ciclul **G62**: între 0,05 mm şi 0,3 mm
  - Eroarea normală de coardă în sistemul CAM: Între 0,004 mm şi 0,030 mm
- **Finisarea cu preferinţă pentru acurateţe înaltă:**
  utilizaţi valori mai mici pentru eroarea corzii şi toleranţă mică corespunzătoare în Ciclul **G62**. Densitatea datelor trebuie să fie suficient de mare pentru ca sistemul de control să detecteze cu exactitate trecerile și colțurile. Dacă pe maşina dvs. este disponibil un ciclu special, utilizaţi modul de finisare. În modul de finisare, maşina se deplasează în general cu valori mici de blocaj şi acceleraţii scăzute
  - Toleranță normală ciclul **G62**: între 0,002 mm și 0,006 mm
  - Eroarea normală de coardă în sistemul CAM: Între 0,001 mm şi 0,004 mm
- **Finisarea cu preferinţă pentru calitate înaltă a suprafeţei:**
  utilizaţi valori mici pentru eroarea corzii şi toleranţă mai mare corespunzătoare în Ciclul **G62**. Sistemul de control poate apoi să netezească mai bine conturul. Dacă pe maşina dvs. este disponibil un ciclu special, utilizaţi modul de finisare. În modul de finisare, maşina se deplasează în general cu valori mici de blocaj şi acceleraţii scăzute
  - Toleranță normală ciclul **G62**: între 0,010 mm și 0,020 mm
  - Eroarea normală de coardă în sistemul CAM: Cca 0,005 mm

Adaptări suplimentare

La programarea CAM, luaţi în calcul următoarele:

- Pentru vitezele de avans la prelucrare mici sau contururi cu raze mari, definiţi eroarea corzii de la o treime la o cincime de toleranţă **T** în Ciclul **G62**. În plus, definiţi spaţierea maximă admisă a punctelor în intervalul de la 0,25 mm la 0,5 mm. De asemenea, eroarea de geometrie sau de model trebuie specificată la o valoare foarte mică (max. 1 µm).
- Chiar şi la viteze de avans de prelucrare mai mari, spaţiile vârfului mai mari de 2,5 mm nu sunt recomandate pentru zonele cu contur curbat
- Pentru elemente cu contur drept susuficiente un punct NC la începutul unei linii și un punct NC la sfârșit. Evitați generarea pozițiilor intermediare
- În programele cu cinci axe care se deplasează simultan, evitați modificările majore a razei lungimii traseelor pentru blocurile liniare și de rotație. În caz contrar, poate cauza scăderea mare a vitezei de avans în punctul de referință a sculei (TCP)
- Limitarea vitezei de avans pentru deplasările de compensare (de exemplu prin **M128 F...**) trebuie utilizată numai în cazuri excepționale. Limitarea vitezei de avans pentru deplasările de compensare poate cauza scăderea mare a vitezei de avans în punctul de referință a sculei (TCP).
- Programele NC pentru prelucrarea simultană cu 5 axe, cu capete de frezat sferice, ar trebui să fie generate preferabil pentru centrul sferei. Apoi, datele NC sunt în general mai uniforme. În plus, în Ciclul **G62** puteţi seta o toleranţă mai mare a axei de rotaţie **TA** (de exemplu, între 1° şi 3°) pentru o viteză mai constantă de avans a curbei în punctul central al sculei (TCP).
- La programele NC pentru prelucrarea simultană pe 5 axe, cu freze toroidale sau capete de frezat sferice, unde ieşirea NC este la polul sudic al sferei, selectaţi o toleranţă mai mică a axei de rotaţie. 0,1° este valoarea tipică. Totuși, deteriorarea maximă permisă a conturului este factorul decisiv pentru toleranța axei de rotație. Această deteriorare a conturului depinde de eventuala înclinare a sculei, de raza sculei și de adâncimea de contact a acesteia.
  În cazul frezării pe 5 axe a dinților de pinion cu o freză de capăt, puteți calcula deteriorarea maximă posibilă a conturului T pe baza lungimii de contact L a frezei și a toleranței permise a conturului TA:
  T ~ K x L x TA K = 0.0175 [1/°]
  Exemplu: L = 10 mm, TA = 0.1°: T = 0.0175 mm

Posibilitățile de intervenție a utilizatorului pe sistemul de control

Ciclul **G62 TOLERANTA** este disponibil pentru influenţarea comportamentului programelor CAM direct pe sistemul de control. Reţineţi informaţiile din descrierea funcţională a Ciclului Ciclului **G62**. Aveţi în vedere şi interacţiunea cu eroarea corzii, definită în sistemul CAM.

Informaţii suplimentare: Manualul utilizatorului pentru **programarea ciclurilor de prelucrare**

Consultaţi manualul maşinii.

Unii producători de maşini-unelte furnizează un ciclu suplimentar pentru adaptarea comportamentului maşinii la operaţiile de prelucrare respective (de ex., Ciclul **G332** Reglaj). Ciclul **G332** poate fi utilizat pentru modificarea setărilor filtrului, a setărilor acceleraţiei şi a setărilor de deplasare intermitentă.

Exemplu

```
N340 G62 T0.05 P01 1 P02 3*
```

Controlul ADP al mişcării

Această funcţie trebuie să fie activată şi adaptată de către producătorul maşinii-unelte.

O calitate insuficientă a datelor din programele NC create în sisteme CAM determină, deseori, o calitate inferioară a suprafeţei pieselor de prelucrat frezate. Funcţia **ADP** (predicţie dinamică avansată) extinde predicţia convenţională a profilului vitezei maxime permise de avans şi optimizează controlul mişcării axelor de avans în timpul frezării. Acest lucru permite realizarea unor suprafeţe curate cu timpi de prelucrare scurţi, chiar şi cu o distribuţie puternic fluctuantă a punctelor de pe traseele sculelor adiacente. Acest lucru reduce semnificativ sau elimină complet complexitatea reprelucrării.

Iată cele mai importante avantaje oferite de ADP:

- Comportamentul simetric al vitezei de avans pe traseele de înaintare şi cele de deplasare în spate, în cazul frezării bidirecţionale
- Curbe uniforme ale vitezei de avans la traseele adiacente ale frezelor
- Reacţie îmbunătăţită la efectele negative (de ex. etape scurte, similare treptelor, toleranţe mari ale corzilor, coordonate finale ale blocurilor rotunjite considerabil) în programele NC generate de sistemul CAM
- Respectarea precisă a caracteristicilor dinamice, chiar şi în condiţii dificile

12

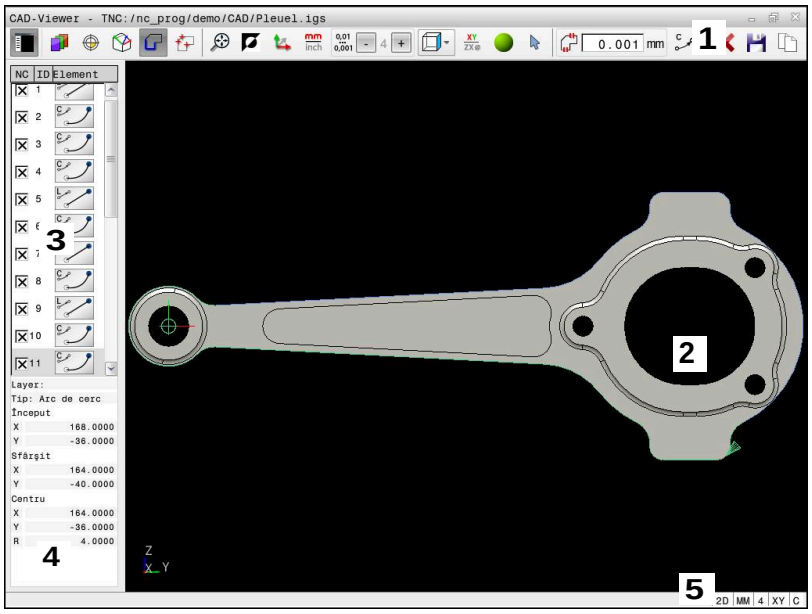
Transfer de date din fişierele CAD

12.1 Configuraţia de ecran a vizualizatorului CAD

Elemente fundamentale ale vizualizatorului CAD

Ecranul afişat

Când deschideţi **CAD-Viewer**, este afişată următoarea configuraţie a ecranului:



1 Bara de meniu
2 Fereastra graficelor
3 Fereastra Vizualizare listă
4 Fereastra cu informații privind elementele
5 Bara de stare

Tipuri fişiere

CAD-Viewer vă permite să deschideţi formate de date CAD standardizate direct pe sistemul de control.

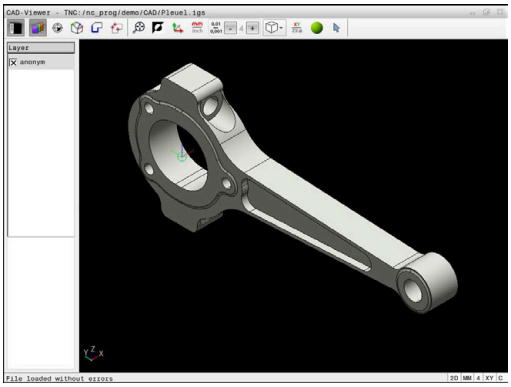
Sistemul de control afișează următoarele formate de fișiere:

Fişier	Tip	Format
Pas	.STP şi .STEP	■ AP 203 ■ AP 214
IGES	.IGS şi .IGES	■ Versiunea 5.3
DXF	.DXF	■ R10 - 2015

12.2 Import CAD (opțiunea 42)

Aplicaţie

> Dacă sistemul de control este setat la valorile ISO, contururile extrase sau pozițiile de prelucrare sunt totuși generate ca programe Klartext în formatul conversațional **.H**.



Puteţi deschide fişiere CAD direct în sistemul de control pentru a extrage contururile sau poziţiile de prelucrare din acesta. Le puteţi apoi stoca sub formă de programe Klartext sau fişiere de puncte. Programele Klartext astfel obţinute pot fi, de asemenea, rulate de sisteme de control HEIDENHAIN mai vechi, deoarece aceste programe de contur conţin numai blocuri **L** şi **CC**/**C**.

> Ca alternativă la blocurile **CC** sau **C**, puteţi configura ca mişcările circulare să fie generate ca blocuri **CR**.
>
> **Mai multe informaţii:** "Setări de bază", Pagina 447

Dacă procesați fișiere în modul de operare **Programare**, sistemul de control generează implicit programe de contur cu extensia de fișier **.H** și fișiere de puncte cu extensia **.PNT**. Puteţi selecta tipul de fişier în caseta de dialog de salvare.

Pentru a introduce un contur selectat sau o poziție de prelucrare selectată direct într-un program NC, utilizați memoria de copiere a sistemului de control. Utilizând memoria de copiere, puteţi chiar transfera conţinutul către instrumente suplimentare (de ex., **Leafpad** sau **Gnumeric**).

> Note privind utilizarea:
> - Înainte de a încărca fişierul în sistemul de control, asiguraţi-vă că numele fişierului conţine numai caractere permise. **Mai multe informaţii:** "Nume fișiere", Pagina 109
> - Sistemul de control nu acceptă formatul binar DXF. Salvaţi fişierul DXF în format ASCII în CAD sau în programul de desen.

Utilizarea vizualizatorului CAD

> Pentru a utiliza **CAD-Viewer** fără ecranul tactil, trebuie să utilizaţi un mouse sau o tastatură.

CAD-Viewer rulează ca aplicaţie separată pe al treilea desktop al sistemului de control. Aceasta vă permite să utilizaţi tasta de comutare a ecranelor pentru a comuta între modurile de operare, modurile de programare şi **CAD-Viewer**. Această caracteristică este utilă în special dacă doriţi să adăugaţi contururi sau poziţii de prelucrare într-un program Klartext, cu ajutorul memoriei de copiere.

> Dacă utilizați un TNC 640 cu control tactil, puteți înlocui unele apăsări de taste cu gesturi.
>
> **Mai multe informaţii:** "Operarea ecranului tactil", Pagina 525

Deschiderea fişierului CAD

- Apăsaţi tasta **Programare**

- Apăsaţi tasta **PGM MGT**
- > Sistemul de control deschide gestionarul de fişiere.

- Apăsaţi tasta soft **SELECTARE TIP**
- > Sistemul de control afişează formatele de fişiere selectabile.

- Apăsați tasta soft **SHOW CAD**
- Ca alternativă: apăsaţi tasta soft **AFIŞARE TOATE**

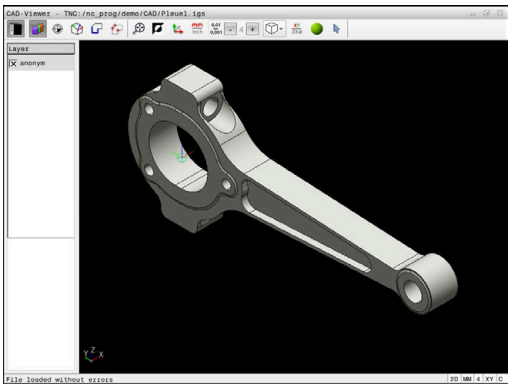
- Selectaţi directorul în care este salvat fişierul CAD

- Selectaţi fişierul CAD dorit

- Apăsaţi tasta **ENT**
- > Sistemul de control porneşte **CAD-Viewer** şi afişează conţinutul fişierului pe ecran. Sistemul de control afişează straturile în fereastra Vizualizare listă şi desenul în fereastra Grafice.

Setări de bază

Setările de bază descrise mai jos se selectează utilizând pictogramele din bara de antet.



Pictogramă	Setare
	Afișați sau ascundeți fereastra Vizualizare listă pentru a mări fereastra Grafică
	Afişarea diferitelor straturi
	Setaţi presetarea cu selectarea opţională a planului
	Setaţi originea cu selectarea opţională a planului
	Selectaţi conturul
	Selectaţi poziţiile de găurire
	Setați zoom-ul pentru cea mai mare redare posibilă a întregii reprezentări grafice
	Schimbaţi culoarea de fundal (negru sau alb)
	Comutaţi între modurile 2-D şi 3-D. Modul activ este evidențiat cromatic
mm inch	Setați unitatea de măsură (**mm** sau **inch**) pentru fișier. Sistemul de control va genera apoi programul de contur şi poziţiile de prelucrare folosind această unitate de măsură. Unitatea de măsură activă este evidenţiată cu roşu
0,01 ... 0,001	Selectaţi rezoluţia. Rezoluţia defineşte numărul de zecimale şi numărul de poziţii pentru liniarizare. Setare implicită: 4 zecimale pentru **mm** şi 5 zecimale pentru **inch** ca unitate de măsură **CAD-Viewer** liniarizează toate contururile care nu se află în planul XY. Cu cât rezoluţia este mai mare, cu atât sistemul de control va afişa mai precis contururile.
	Comutaţi între diferitele vizualizări ale modelului, de ex., **Sus**
XY ZX⌀	Selectaţi un contur pentru o operaţie de strunjire. Operația de prelucrare activă este evidențiată cromatic (opţiunea 50)

Pictogramă	Setare
	Activarea modelului „sârmă” al unui desen 3-D
	Modul „selectaţi, adăugaţi sau eliminaţi elementele de contur” Pictograma indică modul curent. Dacă faceţi clic pe pictogramă, se activează modul următor.

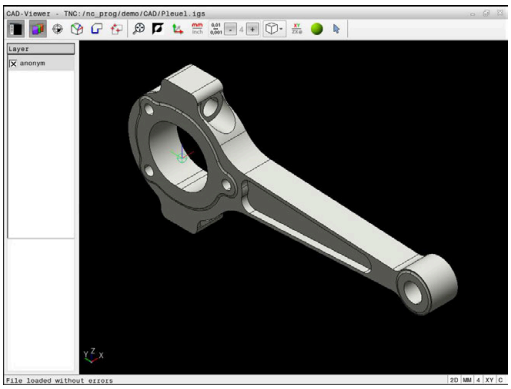
Sistemul de control afişează următoarele pictograme numai în anumite moduri.

Pictogramă	Setare
	Cel mai recent pas este anulat.
	Modul de transfer al conturului: Toleranța specifică la ce distanță se pot afla elementele de contur învecinate unele față de altele. Puteţi utiliza toleranţa pentru a compensa inexactităţile care au apărut la crearea desenului. Setarea prestabilită este de 0,001 mm
C CR	Modul arc: Modul arc definește dacă arcele de cerc sunt generate în format C sau CR (de ex., pentru interpolările de suprafață cilindrică) din programul NC.
	Modul de transfer al punctelor: Specifică dacă sistemul de control trebuie să afișeze traseul sculei ca linie întreruptă în timpul selectării pozițiilor de prelucrare
	Modul de optimizare a traseului: Sistemul de control optimizează traseul transversal al sculei pentru a asigura distanţe transversale mai mici între poziţiile de prelucrare. Când se apasă din nou pe pictogramă, optimizarea este resetată
	Modul poziţiei găurii Sistemul de control deschide o fereastră contextuală în care puteți filtra găurile (cercurile complete) după dimensiune

Note privind utilizarea:

- Setați unitatea de măsură corectă, deoarece fișierul CAD nu conține astfel de informații.
- La crearea programelor NC pentru modele anterioare ale sistemului de control, trebuie să limitați rezoluția la trei zecimale. Mai mult, trebuie să eliminați comentariile pe care **CAD-Viewer** le introduce în programul de contururi.
- Sistemul de control afişează setările de bază active în bara de stare de pe ecran.

Setarea straturilor



În general, fişierele CAD conţin mai multe straturi. Proiectantul utilizează straturile pentru a crea grupuri de elemente de diferite tipuri, de ex. conturul efectiv al piesei de prelucrat, dimensiuni, linii auxiliare şi de design, umbre şi texte.

Prin ascunderea straturilor de care nu aveţi nevoie, graficele sunt mai uşor de citit şi se facilitează extragerea informaţiilor necesare.

Note privind utilizarea:

- Fişierul CAD care urmează a fi procesat trebuie să conţină cel puţin un strat. Elementele nealocate unui strat sunt mutate automat de către sistemul de control în stratul anonim.
- Puteţi selecta chiar un contur dacă proiectantul a salvat liniile pe straturi diferite.
- Dacă faceţi dublu clic pe un strat, sistemul de control comută la modul Transfer contur şi selectează primul element de contur care a fost trasat. Sistemul de control evidenţiază celelalte elemente selectabile ale acestui contur în culoarea verde. Mai ales în cazul contururilor cu multe elemente scurte, această procedură vă scuteşte de efortul de a efectua o căutare manuală a începutului unui contur.

Când deschideţi un fişier CAD în **CAD-Viewer**, sunt afişate toate straturile disponibile.

Ascunderea unui strat

Pentru a ascunde un strat, procedaţi după cum urmează:

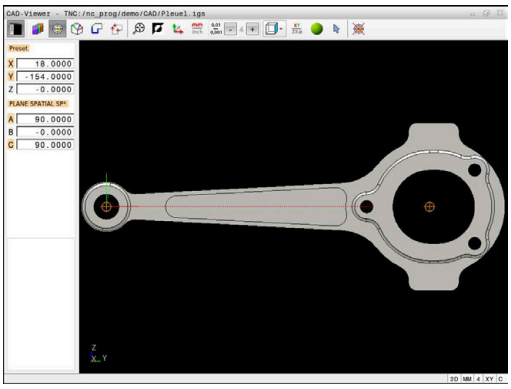
- ▶ Selectaţi funcţia **SETARE STRAT**
- > În fereastra Vizualizare listă, sistemul de control afişează toate straturile din fişierul CAD activ.
- ▶ Selectaţi stratul dorit
- ▶ Bifaţi caseta de validare pentru a o dezactiva
- ▶ Alternativ, utilizaţi tasta spaţiu
- > Sistemul de control ascunde stratul selectat.

Afişarea unui strat

Pentru a avea acces la un tabel, procedaţi după cum urmează:

- ▶ Selectați funcția **SETARE STRAT**
- > În fereastra Vizualizare listă, sistemul de control afișează toate straturile din fișierul CAD activ.
- ▶ Selectați stratul dorit
- ▶ Bifaţi caseta de validare pentru a o activa
- ▶ Alternativ, utilizaţi tasta spaţiu
- > Sistemul de control marchează stratul selectat din vizualizarea listă cu un ×.
- > Este afişat stratul selectat.

Setarea unei presetări



Originea din desenul din fişierul CAD nu este întotdeauna astfel plasată încât să vă permită să o utilizaţi ca presetare a piesei de prelucrat. De aceea, sistemul de control dispune de o funcţie cu care puteţi decala presetarea piesei de prelucrat la o locaţie adecvată, prin clic pe un element. Puteţi defini şi orientarea sistemului de coordonate.

Puteţi poziţiona o presetare în următoarele locaţii:

- Prin introducerea directă a valorilor numerice în fereastra Vizualizare listă
- Pentru linii drepte:
  - Punct iniţial
  - Centru
  - Punctul final
- Pentru arce de cerc:
  - Punct iniţial
  - Centru
  - Punctul final
- Pentru cercuri complete:
  - La trecerile dintre cadrane
  - În centru
- La intersecţia dintre:
  - două linii drepte, chiar dacă punctul de intersectare este de fapt prelungirea uneia dintre linii
  - o linie dreaptă şi un arc de cerc
  - o linie dreaptă şi un cerc complet
  - două cercuri (indiferent dacă este un arc de cerc sau un cerc complet)

> Notă privind utilizarea:
> Puteţi să modificaţi presetarea chiar şi după ce aţi selectat conturul. Sistemul de control nu calculează datele conturului efectiv până nu salvaţi conturul selectat într-un program de contur.

Sintaxa NC

Presetarea şi orientarea opţională sunt introduse în programul NC ca un comentariu care începe cu **originea**.

```
4 ;orgin = X... Y... Z...
5 ;orgin_plane_spatial = SPA... SPB... SPC...
```

Setarea unei presetări pe un singur element

Pentru a seta o presetare pe un singur element, procedaţi în modul următor:

- ▶ Selectaţi modul de setare a presetării
- ▶ Poziţionaţi indicatorul mouse-ului pe elementul dorit
- > Sistemul de control indică locaţiile posibile pentru presetare pe elementul selectat, marcate cu steluţe.
- ▶ Selectaţi simbolul stea care corespunde poziţiei dorite a presetării
- ▶ Dacă este necesar, utilizaţi funcţia zoom
- > Sistemul de control setează simbolul presetării în locaţia selectată.
- ▶ În plus, puteţi alinia sistemul de coordonate după necesităţi
  Mai multe informaţii: "Reglarea orientării sistemului de coordonate", Pagina 453

Setarea unei presetări la intersecţia a două elemente

Pentru a seta o presetare la intersecţia dintre două elemente, procedaţi în modul următor:

- Selectați modul de setare a presetării
- Faceţi clic pe primul element (linie dreaptă, cerc complet sau arc de cerc) cu butonul din stânga al mouse-ului
- > Sistemul de control evidenţiază elementul.
- Faceţi clic pe cel de-al doilea element (linie dreaptă, cerc sau arc de cerc) cu butonul din stânga al mouse-ului
- > Sistemul de control setează simbolul presetării la intersecţie.
- În plus, puteți alinia sistemul de coordonate după necesități
  Mai multe informaţii: "Reglarea orientării sistemului de coordonate", Pagina 453

Note privind utilizarea:

- Dacă există mai multe intersecţii posibile, sistemul de control va selecta intersecţia cea mai apropiată de clicul de mouse executat pe al doilea element.
- Două elemente nu se intersectează direct, sistemul de control calculează automat intersecţia extensiilor acestora.
- Dacă sistemul de control nu poate calcula o intersecţie, acesta va deselecta elementul selectat anterior.

După setarea unei presetări, sistemul de control afişează pictograma presetată cu un cadran galben .

Utilizaţi următoarea pictogramă pentru a şterge o presetare care a fost setată .

Reglarea orientării sistemului de coordonate

Pentru alinierea sistemului de coordonate trebuie îndeplinite următoarele condiţii:

- Presetarea a fost definită
- Există elemente în dreptul presetării care pot fi utilizate pentru alinierea dorită

Poziţia sistemului de coordonate este definită de orientarea axelor.

Pentru a alinia sistemul de coordonate, procedaţi după cum urmează:

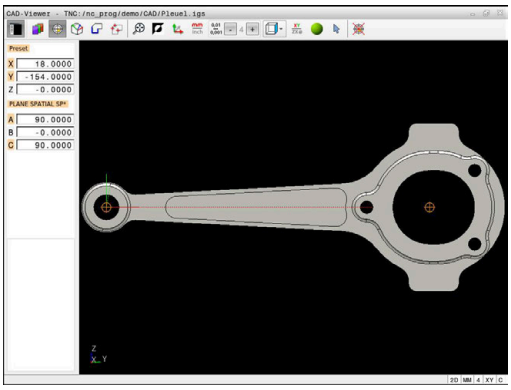
- ▶ Selectaţi un element situat în direcţia X pozitivă utilizând butonul stâng al mouse-ului
- > Sistemul de control aliniază axa X.
- > Sistemul de control modifică unghiul la C.
- ▶ Selectaţi un element aflat în direcţia Y pozitivă utilizând butonul stâng al mouse-ului
- > Sistemul de control aliniază axele Y şi Z.
- > Sistemul de control modifică unghiurile la A şi C.

> Pentru unghiurile care nu sunt egale cu 0, sistemul de control afişează Vizualizarea listă în portocaliu.

Informaţii despre element

Sistemul de control afişează informaţii despre elementul în partea stângă a ferestrei:

- Distanţa dintre presetarea definită şi originea desenului
- Orientarea sistemului de coordonate în raport cu desenul

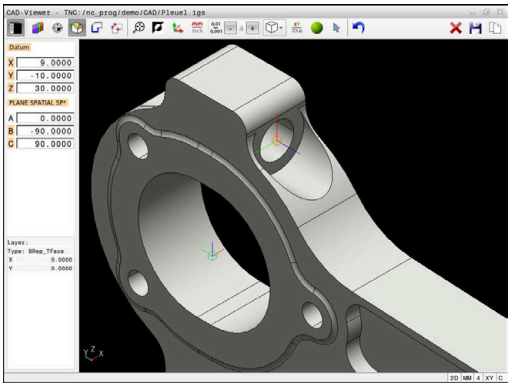


Setarea originii

Presetarea piesei de prelucrat nu este întotdeauna plasată astfel încât să vă permită să prelucraţi întreaga piesă. De aceea, sistemul de control dispune de o funcţie cu care puteţi defini o nouă origine şi o operaţie de înclinare.

Originea cu orientarea sistemului de coordonate poate fi setată în aceleaşi poziţii ca presetarea.

Mai multe informaţii: "Setarea unei presetări", Pagina 450



Sintaxa NC

Originea şi orientarea sa opţională pot fi introduse drept bloc NC sau comentarii în programul NC utilizând funcţia **TRANS AXĂ ORIGINE** pentru origine şi funcţia **PLAN SPAŢIAL** pentru orientare.

Dacă definiţi o singură origine şi orientarea acesteia, sistemul de control introduce funcţiile în programul NC sub forma unui bloc NC.

```
4 TRANS DATUM AXIS X... Y... Z...
5 PLANE SPATIAL SPA... SPB... SPC... TURN MB MAX FMAX
```

Dacă selectaţi în plus contururi sau puncte, sistemul de control introduce funcţiile în programul NC sub forma unor comentarii.

```
4 ;TRANS DATUM AXIS X... Y... Z...
5 ;PLANE SPATIAL SPA... SPB... SPC... TURN MB MAX FMAX
```

Setarea originii pe un singur element

Pentru a seta originea pe un singur element, procedaţi după cum urmează:

- ▶ Selectaţi modul de specificare a originii
- ▶ Poziționați indicatorul mouse-ului pe elementul dorit
- > Sistemul de control indică locaţiile posibile pentru origine pe elementul selectat, marcate cu steluţe.
- ▶ Selectaţi simbolul stea care corespunde poziţiei dorite a originii
- ▶ Dacă este necesar, utilizați funcția zoom
- > Sistemul de control setează pictograma originii în locaţia selectată.
- ▶ În plus, puteți alinia sistemul de coordonate după necesități
  Mai multe informaţii: "Reglarea orientării sistemului de coordonate", Pagina 456

Setarea unei origini la intersecţia a două elemente

Pentru a seta o origine la intersecţia dintre două elemente, procedaţi după cum urmează:

- Selectaţi modul de specificare a originii
- Faceți clic pe primul element (linie dreaptă, cerc complet sau arc de cerc) cu butonul din stânga al mouse-ului
- > Sistemul de control evidențiază elementul.
- Faceți clic pe cel de-al doilea element (linie dreaptă, cerc sau arc de cerc) cu butonul din stânga al mouse-ului
- > Sistemul de control setează pictograma originii în punctul de intersecţie.
- În plus, puteți alinia sistemul de coordonate după necesități
  Mai multe informaţii: "Reglarea orientării sistemului de coordonate", Pagina 456

Note privind utilizarea:

- Dacă există mai multe intersecţii posibile, sistemul de control va selecta intersecţia cea mai apropiată de clicul de mouse executat pe al doilea element.
- Două elemente nu se intersectează direct, sistemul de control calculează automat intersecţia extensiilor acestora.
- Dacă sistemul de control nu poate calcula o intersecţie, acesta va deselecta elementul selectat anterior.

Odată ce originea a fost setată, sistemul de control afişează pictograma originii cu o suprafaţă galbenă .

Utilizaţi următoarea pictogramă pentru a şterge o origine setată .

Reglarea orientării sistemului de coordonate

Pentru alinierea sistemului de coordonate trebuie îndeplinite următoarele condiții:

- Originea a fost setată
- Există elemente în dreptul presetării care pot fi utilizate pentru alinierea dorită

Poziţia sistemului de coordonate este definită de orientarea axelor.

Pentru a alinia sistemul de coordonate, procedați după cum urmează:

- ▶ Selectați un element situat în direcția X pozitivă utilizând butonul stâng al mouse-ului
- > Sistemul de control aliniază axa X.
- > Sistemul de control modifică unghiul la C.
- ▶ Selectați un element aflat în direcția Y pozitivă utilizând butonul stâng al mouse-ului
- > Sistemul de control aliniază axele Y și Z.
- > Sistemul de control modifică unghiurile la A și C.

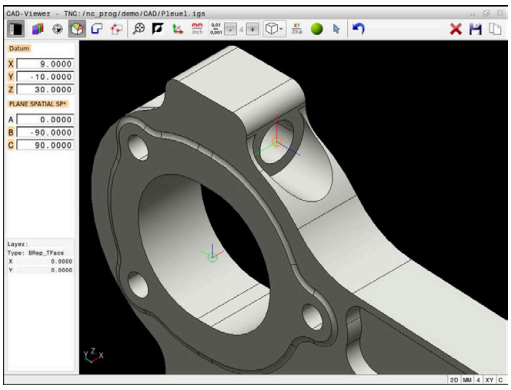
> Pentru unghiurile care nu sunt egale cu 0, sistemul de control afișează Vizualizarea listă în portocaliu.

Informaţii despre element

În fereastra Informații elemente, sistemul de control afișează la ce distanță se află originea selectată față de presetarea piesei de prelucrat.

Sistemul de control afișează informații despre elementul în partea stângă a ferestrei:

- Distanţa dintre originea setată şi presetarea piesei de prelucrat
- Orientarea sistemului de coordonate

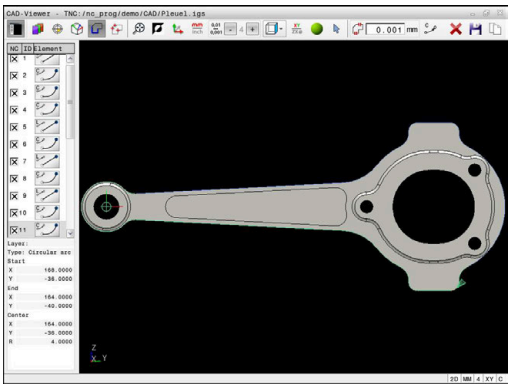


> După ce a fost setată, puteţi deplasa manual originea mai departe. Pentru aceasta, introduceţi valorile dorite ale axei în câmpul de coordonate.

Selectarea şi salvarea unui contur

Note privind utilizarea:

- Această funcţie nu este disponibilă dacă opţiunea 42 nu este activată.
- Specificaţi direcţia de rotaţie în timpul selectării conturului, astfel încât să corespundă direcţiei de prelucrare dorite.
- Selectaţi primul element de contur astfel încât să fie posibilă apropierea fără coliziune.
- Dacă elementele de contur sunt foarte apropiate, utilizaţi funcţia de zoom.



Următoarele elemente pot fi selectate drept contururi:

- Segment de linie
- Cerc
- Arc de cerc
- Polilinie
- Orice curbe (de ex., caneluri, elipse)

Informaţii despre element

În fereastra Informaţii elemente, sistemul de control afişează o serie de informaţii privind ultimul element de contur pe care l-aţi selectat în fereastra Vizualizare listă sau Grafice.

- **Strat**: specifică planul activ
- **Tip**: specifică tipul de element (de exemplu, linie)
- **Coordonate:** specifică punctul de începere şi punctul de încheiere ale unui element, precum şi centrul şi raza cercului, acolo unde este cazul

Asiguraţi-vă că unitatea de măsură utilizată în programul NC corespunde cu cea utilizată în **CAD-Viewer**. Elementele care au fost copiate din **CAD-Viewer** în memoria de copiere nu conţin nicio informaţie despre unitatea de măsură.

Selectați conturul

> Notă privind utilizarea:
> Dacă faceţi dublu clic pe un strat din fereastra vizualizare listă, sistemul de control comută la modul Transfer contur şi selectează primul element de contur care a fost trasat. Sistemul de control evidențiază celelalte elemente selectabile ale acestui contur în culoarea verde. Mai ales în cazul contururilor cu multe elemente scurte, această procedură vă scutește de efortul de a efectua o căutare manuală a începutului unui contur.

Pentru a selecta un contur utilizând elementele de contur disponibile, procedaţi în modul următor:

- Selectaţi modul de selectare a conturului
- Poziționați indicatorul mouse-ului pe elementul dorit
- > Sistemul de control afişează direcţia de rotaţie recomandată sub forma unei linii punctate.
- Dacă trebuie să schimbaţi direcţia de rotaţie, deplasaţi indicatorul mouse-ului spre punctul final opus
- Selectaţi elementul cu butonul din stânga al mouse-ului
- > Elementul de contur selectat este colorat în albastru.
- > Sistemul de control afişează celelalte elemente selectabile în verde.

> Pentru contururi ramificate, sistemul de control alege calea cu cea mai mică abatere a direcţiei. Sistemul de control oferă un mod suplimentar care vă permite să modificaţi conturul sugerat.
> **Mai multe informaţii:** "Crearea de trasee de contur indiferent de elementele de contur disponibile", Pagina 460

- Selectaţi ultimul element verde al conturului dorit utilizând butonul stâng al mouse-ului
- > Sistemul de control schimbă culoarea tuturor elementelor selectate în albastru.
- > În vizualizarea de tip listă, toate elementele selectate au o bifă în coloana **NC**.

Salvarea unui contur

Note privind utilizarea:

- Sistemul de control transferă, de asemenea, două definiţii ale piesei de prelucrat brute (**BLK FORM**) în programul de contur. Prima definiţie conţine dimensiunea fişierului CAD. A doua, care este cea activă, conţine doar elementele de contur selectate, ceea ce are ca rezultat o mărime optimizată a piesei brute de lucru.
- Sistemul de control salvează numai elementele efectiv selectate (elementele albastre), ceea ce înseamnă că au fost bifate în fereastra Vizualizare listă.

Pentru a salva un contur selectat, procedaţi după cum urmează:

- ▶ Selectaţi pictograma Salvare
- > Sistemul de control vă solicită să selectaţi un director ţintă, un nume de fişier şi un tip de fişier.
- ▶ Introduceţi aceste informaţii

- ▶ Confirmați introducerea
- > Sistemul de control salvează programul pentru contur.

- ▶ Alternativ: copiaţi elementele de contur selectate în memoria de copiere

Asiguraţi-vă că unitatea de măsură utilizată în programul NC corespunde cu cea utilizată în **CAD-Viewer**. Elementele care au fost copiate din **CAD-Viewer** în memoria de copiere nu conțin nicio informație despre unitatea de măsură.

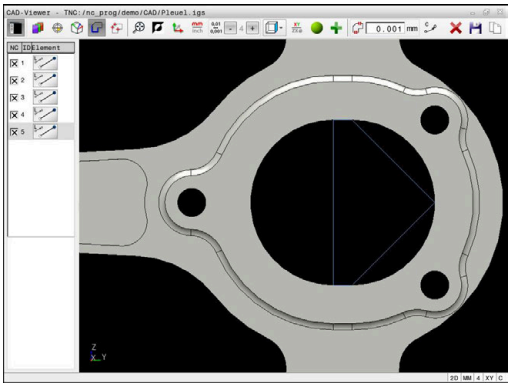
Deselectarea conturului

Pentru a deselecta elementele de contur, procedaţi după cum urmează:

- ▶ Selectaţi funcţia Ştergere pentru a deselecta toate elementele
- ▶ Alternativ: selectaţi elemente individuale făcând clic pe acestea cu butonul stâng al mouse-ului în timp ce ţineţi apăsată tasta **CTRL**

Crearea de trasee de contur indiferent de elementele de contur disponibile

Pentru a selecta orice contur utilizând punctul final, centrul sau punctele de tranziţie, procedaţi după cum urmează:



- Selectaţi modul de selectare a conturului

- Activaţi modul „Adăugare elemente de contur”
- > Sistemul de control afişează următoarea pictogramă:

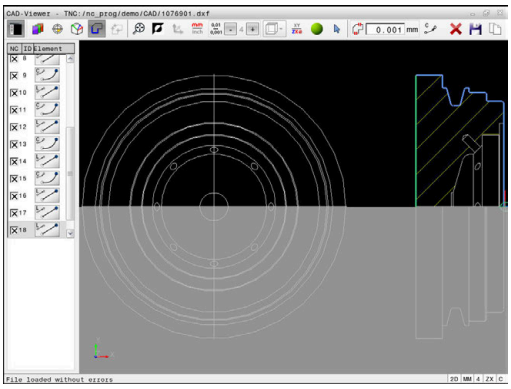
- Poziţionaţi indicatorul mouse-ului pe elementul de contur
- > Sistemul de control afişează punctele ce pot fi selectate.

> Puncte ce pot fi selectate:
> - Punctul final sau punctul median al unei linii sau al unei curbe
> - Treceri între cadrane sau centrul unui cerc
> - Puncte de intersecţie între elementele existente

- Selectaţi punctul de pornire după cum este necesar
- Selectaţi elementul de început
- Selectaţi elementul următor
- Alternativ: selectaţi orice punct selectabil
- > Sistemul de control creează conturul dorit.

> Note privind utilizarea:
> - Traseele de contur disponibile depind de elementele de contur selectabile afişate cu verde. Fără elementele verzi, sistemul de control va afişa toate soluţiile disponibile. Pentru a elimina conturul propus, selectaţi primul element verde apăsând butonul stâng al mouse-ului în timp ce ţineţi apăsată tasta **CTRL** . Ca alternativă, puteţi comuta la modul Eliminare:
>
>
>
> - Dacă elementul de contur care trebuie prelungit sau scurtat este o linie dreaptă, sistemul de control prelungeşte sau scurtează elementul de contur de-a lungul aceleiaşi linii. Dacă elementul de contur care trebuie prelungit sau scurtat este un arc de cerc, sistemul de control prelungeşte sau scurtează elementul de contur de-a lungul aceluiaşi arc.

Selectarea unui contur pentru o operaţie de strunjire



Puteţi, de asemenea, să utilizaţi vizualizatorul CAD (opţiunea 50) pentru selectarea contururilor de strunjire. Pictograma este estompată dacă opţiunea 50 nu este activată. Înainte selectarea unui contur de strunjire, trebuie să setaţi presetarea pe axa de rotaţie. Dacă selectaţi un contur de strunjire, acesta se salvează cu coordonatele Z şi X. În plus, toate valorile coordonatelor de pe axa X pentru contururile de strunjire sunt transferate ca valori ale diametrului, respectiv dimensiunile din desen pentru axa X se dublează. Toate elementele de contur de sub axa rotativă nu pot fi selectate şi sunt estompate.

Pentru a selecta un contur de strunjire folosind elementele de contur disponibile, procedaţi după cum urmează:

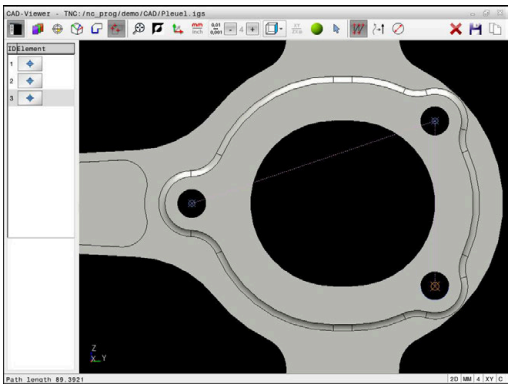
- ▶ Selectaţi modul de alegere a unui contur de strunjire
- > Sistemul de control afişează numai elementele selectabile de deasupra centrului de rotaţie.
- ▶ Selectaţi elementele de contur cu butonul din stânga al mouse-ului
- > Sistemul de control afişează cu albastru elementele de contur selectate.
- > Sistemul de control afişează toate elementele selectate în fereastra Vizualizare listă.

> Funcţiile sau pictogramele care nu sunt disponibile pentru contururile de strunjire apar estompate.

Puteţi, de asemenea, să utilizaţi mouse-ul pentru a schimba afişarea graficului de strunjire. Sunt disponibile următoarele funcţii:

- Pentru a deplasa modelul afişat, ţineţi apăsat butonul din mijloc al mouse-ului sau rotiţa mouse-ului (în funcţie de modelul de mouse) şi deplasaţi mouse-ul.
- Pentru a mări o anumită zonă, marcaţi o zonă de zoom menţinând apăsat butonul din stânga al mouse-ului
- Pentru a mări sau micşora rapid, rotiţi rotiţa mouse-ului înapoi sau înainte
- Pentru a restabili vizualizarea standard, faceţi dublu clic cu butonul drept al mouse-ului

Selectarea şi salvarea poziţiilor de prelucrare



Note privind utilizarea:
- Această funcţie nu este disponibilă dacă opţiunea 42 nu este activată.
- Dacă elementele de contur sunt foarte apropiate, utilizaţi funcţia de zoom.
- Dacă este necesar, configuraţi setările de bază astfel încât sistemul de control să afişeze traseele sculei.
  Mai multe informaţii: "Setări de bază", Pagina 447

Sunt disponibile trei posibilităţi în generatorul de modele pentru definirea poziţiilor de prelucrare:
- Selecţie unică: selectaţi poziţiile de prelucrare dorite, făcând clic pe ele individual cu mouse-ul
  Mai multe informaţii: "Selecţie unică", Pagina 463
- Selecţie multiplă prin tragerea casetei: selectaţi mai multe poziţii de prelucrare trăgând o casetă în jurul lor cu mouse-ul
  Mai multe informaţii: "Selecţie multiplă prin tragere casetă", Pagina 463
- Selectare multiplă cu filtru de căutare: selectaţi toate poziţiile de prelucrare dintr-un interval de diametru ce poate fi definit
  Mai multe informaţii: "Selecţie multiplă cu filtru de căutare", Pagina 464

Poziţiile de prelucrare sunt deselectate, şterse sau salvate în acelaşi mod ca elementele de contur.

Selectarea tipului fişierului

Sunt disponibile următoarele tipuri de fişier:
- Tabel de puncte (**.PNT**)
- Programul în limbaj conversaţional Klartext (**.H**)

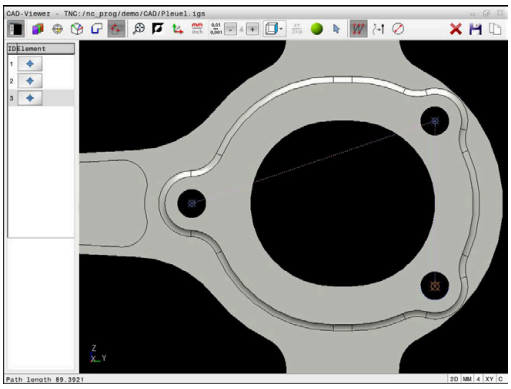
Dacă salvaţi poziţiile de prelucrare într-un program Klartext, sistemul de control creează un bloc liniar separat cu apelarea ciclului pentru fiecare poziţie de prelucrare (**L X... Y... Z... F MAX M99**).

Sintaxa NC utilizată vă permite să exportaţi programe NC generate de importul CAD în sisteme de control HEIDENHAIN vechi şi să le rulaţi pe acelea.

Tabelele de puncte (.**PNT**) din TNC 640 şi iTNC 530 nu sunt compatibile. Transferul unui tabel de puncte la şi rularea acestuia pe celălalt model de sistem de control au ca rezultat probleme şi comportament imprevizibil.

Selecţie unică

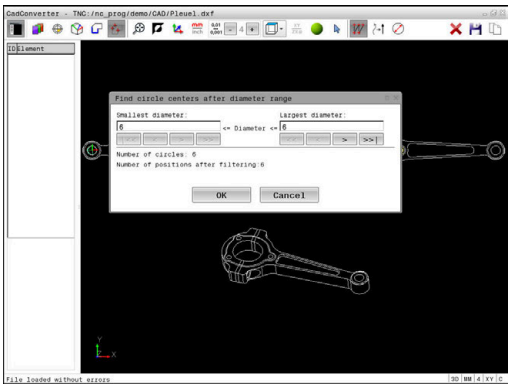
Pentru a selecta poziţiile individuale de prelucrare, procedaţi după cum urmează:



- ▶ Selectaţi modul de alegere a unei poziţii de prelucrare
- ▶ Poziționați indicatorul mouse-ului pe elementul dorit
- > Sistemul de control afişează cu portocaliu elementul selectabil.
- ▶ Selectaţi centrul cercului ca poziţie de prelucrare
- ▶ Alternativ: selectaţi cercul sau un segment de cerc
- > Sistemul de control încarcă poziţia de prelucrare selectată în fereastra Vizualizare listă.

Selecţie multiplă prin tragere casetă

Pentru a selecta mai multe poziţii de prelucrare prin glisarea unei casete în jurul lor, procedaţi după cum urmează:



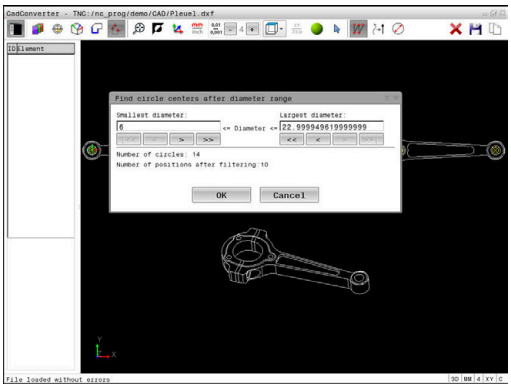
- ▶ Selectaţi modul de alegere a unei poziţii de prelucrare

- ▶ Activaţi funcţia de adăugare
- > Sistemul de control afișează următoarea pictogramă:

- ▶ Trageţi o casetă în jurul zonei dorite în timp ce ţineţi apăsat butonul stâng al mouse-ului
- > Sistemul de control afişează diametrul minim şi maxim într-o fereastră contextuală.
- ▶ Modificaţi setările filtrului după cum este necesar **Mai multe informaţii:** "Setări de filtru", Pagina 464
- ▶ Confirmaţi intervalul de diametru cu **OK**
- > Sistemul de control încarcă toate poziţiile de prelucrare din intervalul de diametru selectat în fereastra Vizualizare listă.

Selecţie multiplă cu filtru de căutare

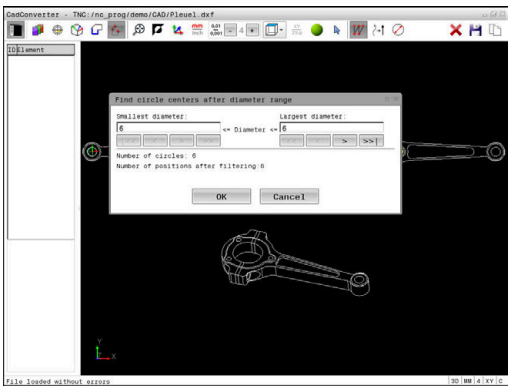
Pentru a selecta mai multe poziţii de prelucrare cu filtrul de căutare, procedaţi după cum urmează:

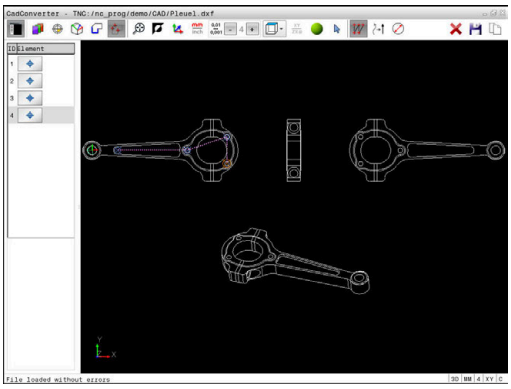


- Selectaţi modul de alegere a unei poziţii de prelucrare

- Activaţi filtrul de căutare
- > Sistemul de control afișează diametrul minim și maxim într-o fereastră contextuală.
- Modificați setările filtrului după cum este necesar **Mai multe informaţii:** "Setări de filtru", Pagina 464
- Confirmați intervalul de diametru cu **OK**
- > Sistemul de control încarcă toate pozițiile de prelucrare din intervalul de diametru selectat în fereastra Vizualizare listă.

Setări de filtru





După ce aţi utilizat funcţia de selectare rapidă pentru a marca poziţiile găurilor, apare o fereastră contextuală în care cel mai mic diametru găsit este în stânga, iar cel mai mare în dreapta. Cu ajutorul butoanelor aflate imediat sub afişajul diametrelor, puteţi regla diametrul astfel încât să puteţi încărca diametrele dorite pentru găuri.

Sunt disponibile următoarele butoane:

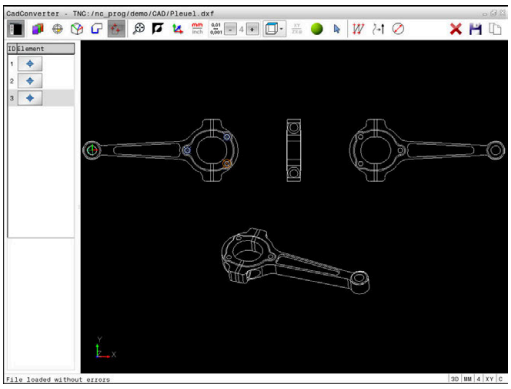
Pictogramă	Setare filtru pentru cel mai mic diametru
¦<<	Afişare cel mai mic diametru găsit (setare implicită)
<	Se afişează următorul diametru mai mic găsit
>	Se afişează următorul diametru mai mare găsit
>>	Se afişează cel mai mare diametru găsit. Sistemul de control setează filtrul pentru cel mai mic diametru la valoarea setată pentru cel mai mare diametru

Pictogramă	Setare filtru pentru cel mai mare diametru
<<	Se afişează cel mai mic diametru găsit. Sistemul de control setează filtrul pentru cel mai mare diametru la valoarea setată pentru cel mai mic diametru
<	Se afişează următorul diametru mai mic găsit
>	Se afişează următorul diametru mai mare găsit
>>¦	Afişare cel mai mare diametru găsit (setare implicită)

Puteţi afişa traseele sculei prin intermediul pictogramei **ARATĂ CALE SCULĂ**.

Mai multe informaţii: "Setări de bază", Pagina 447

Informaţii despre element



În fereastra cu informaţii despre elemente, sistemul de control afişează coordonatele ultimei poziţii de prelucrare selectate.

Puteţi, de asemenea, să utilizaţi mouse-ul pentru a schimba graficul de strunjire. Sunt disponibile următoarele funcții:

- Pentru a roti graficul, deplasaţi mouse-ul în timp ce ţineţi apăsat butonul drept al mouse-ului.
- Pentru a deplasa modelul afișat, țineți apăsat butonul din mijloc al mouse-ului sau rotița mouse-ului (în funcție de modelul de mouse) și deplasați mouse-ul.
- Pentru a mări o anumită zonă, marcați o zonă de zoom menținând apăsat butonul din stânga al mouse-ului
- Pentru a mări sau micșora rapid, rotiți rotița mouse-ului înapoi sau înainte
- Pentru a restabili vizualizarea standard, faceți dublu clic cu butonul drept al mouse-ului

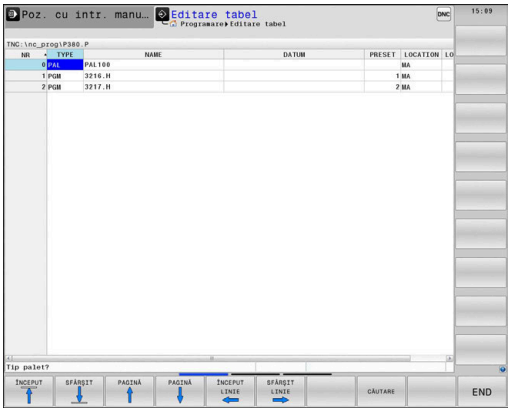
13

Mese mobile

13.1 Gestionarea meselor mobile

Aplicaţie

Consultaţi manualul maşinii.
Gestionarea tabelului mesei mobile este o funcţie dependentă de maşină. Intervalul standard de funcţionare este descris mai jos.



Tabelele mesei mobile (**.p**) sunt utilizate în principal pentru centre de prelucrare cu schimbătoare de mese mobile. Tabelele mesei mobile apelează diferite mese mobile (PAL), opţional elemente de fixare (FIX) şi programele NC asociate (PGM). Tabelele mesei mobile activează toate presetările şi tabelele de origini definite.

În absenţa unui schimbător de mese mobile, puteţi utiliza tabelele de mese mobile pentru a procesa succesiv programele NC cu presetări diferite printr-o singură apăsare a tastei **NC Start**.

Numele de fişier al unei mese mobile trebuie să înceapă întotdeauna cu o literă.

Coloanele tabelului mesei mobile

Producătorul maşinii-unelte defineşte un prototip de tabel al mesei mobile care se deschide automat când creaţi un tabel de masă mobilă.

Prototipul poate include următoarele coloane:

Coloană	Semnificaţie	Tip câmp
NR	Sistemul de control creează intrarea automat. Valoarea este obligatorie pentru câmpul de introducere **Număr de rânduri** de la funcția **SCANARE BLOC**.	Câmp obligatoriu
TYPE	Sistemul de control distinge între următoarele intrări ■ **PAL** Masă mobilă ■ **FIX** Element de fixare ■ **PGM** Program NC Selectaţi intrările folosind tasta **ENT** şi tastele săgeată sau tasta soft.	Câmp obligatoriu
NUME	Nume fişier Producătorul maşinii-unelte specifică numele pentru mesele mobile şi dispozitivele de fixare, dacă este cazul, însă dvs. trebuie să specificaţi numele programelor. Trebuie să specificaţi calea completă dacă programul NC nu este salvat în directorul tabelului de mese mobile.	Câmp obligatoriu
ORIGINE	Deplasare decalare Trebuie să specificaţi calea completă dacă tabelul de origini nu este salvat în directorul tabelului de mese mobile. Activaţi originile dintr-un tabel de origini din programul NC folosind ciclul **G53**.	Câmp opţional Această informaţie este obligatorie doar dacă se utilizează un tabel de origini.
PRESET	Presetarea piesei de prelucrat Introduceţi numărul presetării piesei de prelucrat.	Câmp opţional

Coloană	Semnificaţie	Tip câmp
LOCATION	Locaţia mesei mobile Intrarea **MA** indică faptul că există o masă mobilă sau un element de fixare în spaţiul de lucru al maşinii şi că poate fi prelucrat(ă). Apăsaţi tasta **ENT** pentru a introduce **MA**. Apăsaţi tasta **NO ENT** pentru a elimina valoarea introdusă şi pentru a suprima astfel prelucrarea.	Câmp opţional Dacă există coloana, introducerea este obligatorie.
LOCK	Linie blocată Utilizând un *****, puteţi exclude de la procesare linia din tabelul de mese mobile. Apăsaţi tasta **ENT** pentru a identifica linia cu elementul *****. Apăsaţi tasta **NO ENT** pentru a anula blocarea. Puteţi bloca executarea pentru programe NC individuale, elemente de fixare sau pentru mese mobile întregi. Nu vor fi executate nici liniile neblocate (de ex. PGM) ale unei mese mobile blocate.	Câmp opţional
PALPRES	Numărul presetării de mese mobile	Câmp opţional Această informaţie este obligatorie doar dacă se utilizează presetări de mese mobile.
STARE W	Stare execuţia	Câmp opţional Această intrare este necesară doar pentru prelucrarea orientată pe sculă.
METHOD	Metodă prelucrare	Câmp opţional Această intrare este necesară doar pentru prelucrarea orientată pe sculă.
CTID	ID pentru pornire la mijlocul programului	Câmp opţional Această intrare este necesară doar pentru prelucrarea orientată pe sculă.
SP-X, SP-Y, SP-Z	Înălţimea de degajare în axele liniare X, Y şi Z	Câmp opţional
SP-A, SP-B, SP-C	Înălţimea de degajare în axele rotative A, B şi C	Câmp opţional
SP-U, SP-V, SP-W	Înălţimea de degajare în axele paralele U, V şi W	Câmp opţional
DOC	Comentariu	Câmp opţional

Puteţi elimina coloana **LOCATION** dacă utilizaţi numai tabelele mesei mobile în care sistemul de control va prelucra toate liniile.

Mai multe informaţii: "Inserarea sau ştergerea coloanelor", Pagina 471

Editarea unui tabel al mesei mobile

Când creaţi un nou tabel de masă mobilă, acesta este gol la început. Cu ajutorul tastelor soft, puteţi insera şi edita linii.

Tastă soft	Funcţie de editare
ÎNCEPUT	Selectaţi începutul tabelului
SFÂRŞIT	Selectaţi sfârşitul tabelului
PAGINĂ	Selectaţi pagina anterioară din tabel
PAGINĂ	Selectaţi pagina următoare din tabel
INSERARE LINIE	Inserare ca ultima linie din tabel
ŞTERGERE LINIE	Ştergere ultima linie din tabel
ATAŞAŢI LA ŞFÂRŞIT N RÂNDURI	Adăugaţi mai multe rânduri la sfârşitul tabelului
COPIERE CÂMP	Copierea valorii actuale
LIPIRE CÂMP	Inserare valoare copiată
ÎNCEPUT LINIE	Selectarea începutului de linie
SFÂRŞIT LINIE	Selectarea sfârşitului de linie
CĂUTARE	Găsire text sau valoare
SORTARE/ MASCARE COLOANE	Ordonaţi sau ascundeţi coloane din tabel
EDITARE CÂMP CURENT	Editaţi câmpul curent
SORTARE	Sortaţi după conţinutul coloanei
MAI MULTE FUNCŢII	Funcţii auxiliare, de ex. salvare
SELECTARE	Deschideţi selecţia căii către fişiere

Selectarea tabelului mesei mobile

Procedaţi după cum urmează pentru a selecta un tabel de masă mobilă sau a crea un nou tabel de masă mobilă.

- Comutaţi la modul de operare **Programare** sau la un mod de rulare a programului
- Apăsaţi tasta **PGM MGT**

Dacă nu sunt afişate mese mobile:

- Apăsaţi tasta soft **SELECTARE TIP**
- Apăsaţi tasta soft **AFIŞ.** Tasta soft **AFIŞ. TOT**
- Selectaţi un tabel al mesei mobile cu tastele săgeţi sau introduceţi un nume pentru un nou tabel al mesei mobile (**.p**)
- Apăsaţi tasta **ENT**

> Puteţi selecta vizualizarea listă sau vizualizarea formular cu tasta **Configuraţie ecran**.

Inserarea sau ştergerea coloanelor

> Această funcţie nu este activată până când nu este introdus numărul de cod **555343**.

În funcţie de configuraţie, un tabel de masă mobilă nou creat poate să nu conţină toate coloanele. Pentru prelucrarea orientată pe sculă, de exemplu, aveţi nevoie de coloane pe care trebuie mai întâi să le introduceţi.

Pentru a introduce o coloană într-un tabel gol de mese, procedaţi după cum urmează:

- Deschideţi tabelul de masă mobilă
- Apăsaţi tasta soft **MAI MULTE FUNCŢII**
- Apăsaţi tasta soft **EDITARE FORMAT**
- > Sistemul de control deschide o fereastră contextuală care afişează coloanele disponibile
- Folosind tastele direcţionale, selectaţi coloana dorită.
- Apăsați tasta soft **INSERARE COLOANĂ**
- Apăsaţi tasta **ENT**

Puteți elimina coloana cu tasta soft **ŞTERGERE COLOANĂ**.

Noţiuni fundamentale privind prelucrarea în funcţie de sculă

Aplicaţie

Consultaţi manualul maşinii.
Prelucrarea orientată pe sculă este o funcţie dependentă de maşină. Intervalul standard de funcţionare este descris mai jos.

Prelucrarea orientată pe sculă vă permite să prelucraţi împreună mai multe piese de prelucrat, chiar şi pe o maşină fără schimbător de mese mobile, ceea ce reduce duratele de schimbare a sculelor.

Limitări

ANUNŢ

Pericol de coliziune!

Nu toate tabelele de mese mobile şi programele NC sunt adecvate pentru prelucrarea orientată pe sculă. Cu prelucrarea orientată pe sculă, sistemul de control nu mai execută programele NC încontinuu, ci le împarte la apelările sculei. Împărţirea programelor NC permite funcţiilor care nu au fost resetate să ie aplicate independent de programe (stările maşinii) Aceasta duce la pericol de coliziune în timpul prelucrării!

- Luaţi în considerare limitările menţionate
- Adaptaţi tabelele de mese mobile şi programele NC la prelucrarea orientată pe sculă
  - Reprogramaţi informaţiile despre program după fiecare sculă în fiecare program NC (de ex. **M3** sau **M4**).
  - Resetaţi funcţiile speciale şi funcţiile auxiliare înainte de fiecare sculă în fiecare program NC (de ex., **Tilt the working plane** sau **M138**)
- Testaţi cu atenţie tabelul de mese mobile şi programele NC asociate în modul de operare **Rulare program, bloc unic**

Următoarele funcţii nu sunt admise:
- FUNCŢIE TCPM, M128
- M144
- M101
- M118
- Schimbarea presetării de mese mobile

Următoarele funcţii necesită atenţie specială, îndeosebi pentru pornirea la mijlocul programului:
- Schimbarea stărilor maşinii cu o funcţie auxiliară (de ex. M13)
- Scrierea în configuraţie (de ex. CINEMATICĂ DE SCRIERE)
- Comutare interval avans transversal
- Ciclul **G62**
- Ciclul **G800**
- Înclinarea planului de lucru

Coloanele tabelului de mese mobile pentru prelucrarea orientată pe sculă

Dacă producătorul maşinii-unelte a efectuat o configurare diferită, aveţi nevoie de următoarele coloane suplimentare pentru prelucrarea orientată pe sculă

Coloană	Semnificaţie
STARE W	Starea maşinii defineşte procesul de prelucrare. Introduceţi PIESĂ BRUTĂ pentru o piesă de prelucrat (brută). Sistemul de control schimbă această intrare automat în timpul prelucrării. Sistemul de control distinge între următoarele intrări ■ BRUT/nicio intrare: piesa brută de prelucrat necesită prelucrare ■ INCOMPLETE: Prelucrată parţial, necesită prelucrare suplimentară ■ ENDED: Prelucrat complet, nu necesită prelucrare suplimentară ■ EMPTY: Spaţiu gol, nu necesită prelucrare ■ SKIP: Omitere prelucrare
METHOD	Indică metoda de prelucrare Prelucrarea orientată pe sculă este posibilă şi cu o combinaţie de elemente de fixare a mesei mobile, dar nu pentru mai multe mese mobile. Sistemul de control distinge între următoarele intrări ■ WPO: Piesă de prelucrat orientată (standard) ■ TO: Sculă orientată (prima piesă de prelucrat) ■ CTO: Sculă orientată (alte piese de prelucrat)
CTID	Sistemul de control generează automat numărul de ID pentru pornire la mijlocul programului cu interogarea blocurilor. Dacă ştergeţi sau schimbaţi intrarea, pornirea la mijlocul programului nu mai este posibilă.
SP-X, SP-Y, SP-Z, SP-A, SP-B, SP-C, SP-U, SP-V, SP-W	Intrarea pentru înălţimea de degajare în axele existente este opţională. Puteţi introduce poziţii de siguranţă pentru axe. Sistemul de control abordează aceste poziţii numai dacă producătorul maşinii-unelte le procesează în macrocomenzile NC.

13.2 Manager grupuri de procese (opţiunea 154)

Aplicaţie

Consultaţi manualul maşinii.

Producătorul mașinii-unealtă configurează și activează funcțiaBatch Process Manager.

Batch Process Manager vă permite să planificaţi comenzi de producţie pe o maşină-unealtă.

Salvaţi programele NC planificate într-o listă de joburi. Utilizaţi **Batch Process Manager** pentru a deschide lista de sarcini.

Sunt afişate următoarele informaţii:

- Dacă programul NC nu are erori
- Timpul de rulare a programelor NC
- Disponibilitatea sculelor
- Intervalele de timp la care sunt necesare intervenţii manuale pe maşină

Funcţia de testare a utilizării sculei trebuie activată şi comutată pentru a vă asigura că primiţi toate informaţiile!

Informații suplimentare: Manualul utilizatorului pentru **configurarea, testarea și executarea programelor NC**

Elemente de bază

Batch Process Manager este disponibil în următoarele moduri de operare:

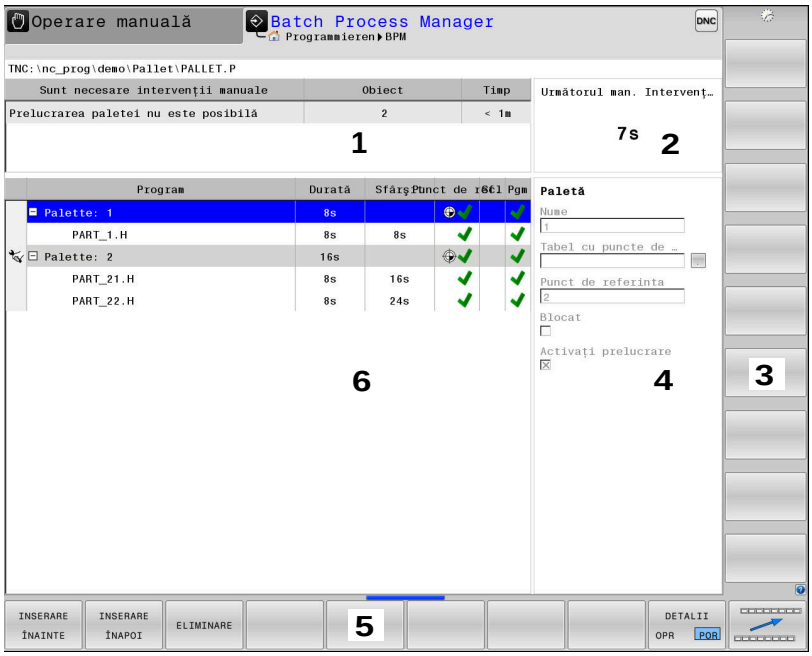
- **Programare**
- **Rulare program, bloc unic**
- **Rul. program, secv. integrală**

În modul de operare **Programare**, puteţi crea şi edita lista de sarcini.

Lista de sarcini este executată în modurile de operare **Rulare program, bloc unic** şi **Rul. program, secv. integrală**. Modificările sunt posibile doar în măsură limitată.

Ecranul afişat

Când deschideţi **Batch Process Manager** în modul de operare **Programare**, este afişată următoarea configuraţie a ecranului:



1 Afişează toate intervenţiile manuale necesare
2 Afișează următoarea intervenție manuală
3 Afişează tastele soft curente furnizate de către producătorul maşinii-unelte
4 Afişează intrările editabile din linia evidenţiată cu albastru
5 Afișează tastele soft curente
6 Afişează lista de sarcini

Coloanele listei de sarcini

Coloană	Semnificaţie
Fără nume coloană	Starea pentru **Paletă**, **Fixare** sau **Program**
Program	Numele sau calea pentru **Paletă**, **Fixare** sau **Program**
Durată	Durată execuție în secunde Această coloană apare numai dacă aveți un ecran de 19 in.
Sfârşit	Sfârşitul timpului de rulare ■ Durata în modul **Programare** ■ Durata reală în modurile de operare **Rulare program, bloc unic** şi **Rul. program, secv. integrală**
Presetare	Starea presetării piesei de prelucrat
Scl	Starea sculelor inserate
Pgm	Starea programului NC
Sts	Stare prelucrare

Starea **Paletă**, **Fixare** și **Program** este afișată prin intermediul pictogramelor din prima coloană.

Pictogramele au următoarele semnificaţii:

Pictogramă	Semnificaţie
	Paletă, **Fixare** sau **Program** este blocată
	Paletă sau **Fixare** nu este activată pentru prelucrare
	Această linie este procesată în prezent în modul **Rulare program, bloc unic** sau **Rul. program, secv. integrală** şi nu poate fi editată
	În această linie, programul a fost întrerupt manual

În coloana **Program**, metoda de prelucrare este indicată de pictograme.

Pictogramele au următoarele semnificaţii:

Pictogramă	Semnificaţie
Nicio pictogramă	Prelucrarea în funcţie de sculă
	Prelucrarea în funcţie de sculă ■ Pornire ■ Terminare

Starea este indicată prin pictograme în coloanele **Presetare**, **Scl** şi **Pgm**.

Pictogramele au următoarele semnificaţii:

Pictogramă	Semnificaţie
	Testare încheiată
	Testare încheiată Simulare program cu opţiunea activă **Dynamic Collision Monitoring (DCM)** (opţiunea 40)
	Testare nereuşită (de ex., din cauza expirării duratei de viaţă a sculei, pericol de coliziune)
	Testare încă neîncheiată

Pictogramă	Semnificaţie
	Structură incorectă a programului (de ex., masa mobilă nu conţine programe subordonate)
	Presetarea piesei de prelucrat este definită
	Verificare intrare Puteţi fie să atribuiţi o presetare a piesei de prelucrat la masa mobilă, fie la toate programele NC subordonate.

Note privind utilizarea:

- În modul de operare **Programare**, coloana **T** este întotdeauna goală, deoarece sistemul de control verifică mai întâi starea din modurile de operare **Rulare program, bloc unic** şi **Rul. program, secv. integrală**.
- Dacă funcţia de testare a utilizării sculei de pe maşina dvs. nu este activată sau pornită, nu este afişată nicio pictogramă în coloana **Pgm**

  Informații suplimentare: Manualul utilizatorului pentru **configurarea, testarea și executarea programelor NC**

În coloanele **Sts**, metoda de prelucrare este indicată de pictograme. Pictogramele au următoarele semnificaţii:

Pictogramă	Semnificaţie
	Piesă de prelucrat brută, necesită prelucrare
	Prelucrată parţial, necesită prelucrare suplimentară
	Prelucrată complet, nu necesită prelucrare suplimentară
	Omitere prelucrare

Note privind utilizarea:

- Starea de prelucrare este reglată automat în timpul prelucrării
- Coloana **Sts** apare în **Batch Process Manager** numai dacă tabelul de masă mobilă conţine coloana **STARE W**

  Informații suplimentare: Manualul utilizatorului pentru **configurarea, testarea și executarea programelor NC**

Deschiderea managerului de grupuri de procese

Consultaţi manualul maşinii.
La parametrul **standardEditor** (nr. 102902) al maşinii, producătorul maşinii-unelte specifică editorul standard utilizat de sistemul de control.

Programare Programare

Dacă sistemul de control nu deschide masa mobilă (.p) în Manager grupuri de procese ca listă de sarcini, procedaţi după cum urmează:

- Selectaţi lista de sarcini dorită

- Schimbaţi rândul de taste soft

- Apăsaţi tasta soft **MAI MULTE FUNCŢII**

- Apăsaţi tasta soft **SELECTARE EDITOR**
> Sistemul de control deschide fereastra contextuală **Selectare editor**

- Selectaţi **BPM-EDITOR**

- Confirmaţi cu tasta **ENT**

- Alternativă: Apăsaţi tasta soft **OK**
> Sistemul de control deschide lista de sarcini în **Batch Process Manager**.

Modurile de operare Rulare program, bloc unic şi Rul. program, secv. integrală

Dacă sistemul de control nu deschide masa mobilă (.p) în Manager grupuri de procese ca listă de sarcini, procedaţi după cum urmează:

- Apăsaţi tasta **Configuraţie ecran**

- Apăsaţi tasta **BPM**
> Sistemul de control deschide lista de sarcini în **Batch Process Manager**.

Taste soft

Sunt disponibile următoarele taste soft:

Consultaţi manualul maşinii.
Constructorul maşinii-unelte îşi poate configura propriile taste soft.

Tastă soft	Funcţie
DETALII OPR POR	Comprimare sau extindere structură arborescentă
EDITARE OPR POR	Editare listă de joburi deschisă

Tastă soft	Funcţie
INSERARE ELIMINARE	Afişează tastele soft **INSERARE ÎNAINTE**, **INSERARE ÎNAPOI** şi **ELIMINARE**
DEPLASARE	Mutare linie
ETICHETĂ	Selectare linie
ANULAŢI MARCAREA	Anulare marcare
INSERARE ÎNAINTE	Inseraţi o nouă **Paletă**, **Fixare** sau **Program** înainte de poziţia cursorului
INSERARE ÎNAPOI	Inserați o nouă **Paletă**, **Fixare** sau **Program** după poziția cursorului
ELIMINARE	Ştergeţi linia sau blocul
	Comutaţi ferestrele active
SELECTARE	Selectaţi valorile de introdus posibile din fereastra contextuală
RE-SETARE STATUS	Resetaţi starea de prelucrare la cea de piesă de prelucrat brută
METODA PRELUCR.	Selectaţi prelucrarea în funcţie de piesa de prelucrat sau cea în funcţie de sculă
COLLISION CHECKING	Efectuați verificarea coliziunilor (Opțiunea 40) **Mai multe informaţii:** "Monitorizarea dinamică a coliziunilor (opţiunea 40)", Pagina 337
ABORT COLLISION MONITORING	Anulați verificarea coliziunilor (Opțiunea 40)
ACCESSES OFF ON	Restrângeți sau extindeți intervențiile manuale necesare
MANAGEMENT SCULĂ	Deschideți Gestionarul de scule extins
OPRIRE INTERNĂ	Întrerupere prelucrare

Note privind utilizarea:

- Tastele soft **MANAGEMENT SCULĂ**, **VERIFICARE COLIZIUNE**, **ÎNTRERUPE VERIFICARE COLIZIUNE** şi **OPRIRE INTERNĂ**sunt disponibile numai în modurile de operare **Rulare program, bloc unic** şi **Rul. program, secv. integrală**.
- Dacă tabelul de masă mobilă conţine coloana **STARE W**, tasta soft **RESETARE STATUS** este disponibilă.
- Dacă tabelul de masă mobilă conţine coloanele **STARE W**, **METODĂ** şi **CTID**, tasta soft **METODA PRELUCR.** este disponibilă.

Informații suplimentare: Manualul utilizatorului pentru **configurarea, testarea și executarea programelor NC**

Crearea unei liste de joburi

Puteţi crea o nouă listă de sarcini numai în gestionarul de fişiere.

Numele de fişier al unei liste de joburi trebuie să înceapă întotdeauna cu o literă.

- Apăsați tasta **Programare**

- Apăsaţi tasta **PGM MGT**
- Sistemul de control deschide gestionarul de fişiere.

- Apăsați tasta soft **FIŞIER NOU**

- Introduceţi numele fişierului, inclusiv extensia (.**p**)

- Confirmaţi cu tasta **ENT**
- Sistemul de control deschide lista de sarcini goală în **Batch Process Manager**.

- Apăsaţi tasta soft **INSERT REMOVE**

- Apăsați tasta soft **INSERARE ÎNAPOI**
- Sistemul de control afişează diversele tipuri în partea dreaptă.
- Selectaţi tipul dorit
  - **Paletă**
  - **Fixare**
  - **Program**
- Sistemul de control inserează o linie goală în lista de joburi.
- Sistemul de control afişează tipul selectat în partea dreaptă.

- Definiţi intrările
  - **Nume**: Introduceți numele direct sau selectați unul prin intermediul ferestrei contextuale, dacă există una
  - **Tabel cu puncte de origine**: introduceți originea direct, când este cazul, sau selectați una prin intermediul ferestrei contextuale
  - **Punct de referinta**: introduceți presetarea piesei de prelucrat în mod direct, dacă este cazul
  - **Blocat**: rândul selectat este exclus de la prelucrare
  - **Activați prelucrare**: rândul selectat este activat pentru prelucrare

- Confirmaţi datele introduse apăsând tasta **ENT**.

- Repetaţi paşii dacă este necesar

- Apăsați tasta soft **EDITARE**

Editarea unei liste de sarcini

Puteți edita o listă de sarcini în modurile de operare **Programare**, **Rulare program, bloc unic** și **Rul. program, secv. integrală**.

Note privind utilizarea:

- Dacă este selectată o listă de sarcini în modul de operare **Rulare program, bloc unic** sau **Rul. program, secv. integrală**, lista de sarcini nu va putea fi editată în modul de operare **Programare**.
- Posibilităţile de modificare a unei liste de sarcini în timpul prelucrării sunt limitate, deoarece sistemul de control defineşte o zonă protejată.
- Programele NC din zona protejată sunt afişate cu gri deschis.
- Dacă editați lista de sarcini, starea Verificare coliziuni finalizată ✓ este resetată la Verificare finalizată ✓.

Procedaţi după cum urmează pentru a edita un rând din lista de sarcini în **Batch Process Manager**:

- Deschideţi lista de joburi dorită

- Apăsați tasta soft **EDITARE**

- Plasaţi cursorul pe rândul dorit (de ex., **Paletă**)
- > Sistemul de control afişează linia selectată cu albastru.
- > Sistemul de control afişează intrările editabile în partea dreaptă.

- Apăsați tasta soft **SCHIMBARE FEREASTRĂ** dacă este necesar
- > Sistemul de control comută fereastra activă.
- Pot fi schimbate următoarele intrări:
  - **Nume**
  - **Tabel cu puncte de origine**
  - **Punct de referinta**
  - **Blocat**
  - **Activați prelucrare**

- Confirmaţi intrările editate apăsând tasta **ENT**.
- > Sistemul de control adoptă modificările.

- Apăsați tasta soft **EDITARE**

Procedaţi după cum urmează pentru a muta un rând din lista de sarcini în **Batch Process Manager**:

- Deschideţi lista de joburi dorită

- Apăsaţi tasta soft **EDITARE**

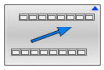
- Plasaţi cursorul în linia dorită (de ex., **Program**)
- > Sistemul de control afişează linia selectată cu albastru.

- Apăsaţi tasta soft **DEPLASARE**

- Apăsaţi tasta soft **ETICHETĂ**
- > Sistemul de control evidenţiază linia în care este poziţionat cursorul.

- Plasaţi cursorul în poziţia dorită.
- > Când cursorul este plasat într-o poziţie adecvată, sistemul de control afişează tastele soft **INSERARE ÎNAINTE** şi **INSERARE ÎNAPOI**.

- Apăsaţi tasta soft **INSERARE ÎNAINTE**
- > Sistemul de control inserează linia în poziţia nouă.



- Apăsaţi tasta soft **ÎNAPOI**

- Apăsaţi tasta soft **EDITARE**

14

Strunjire

14.1 Operaţiile de strunjire la maşinile de frezat (opţiunea 50)

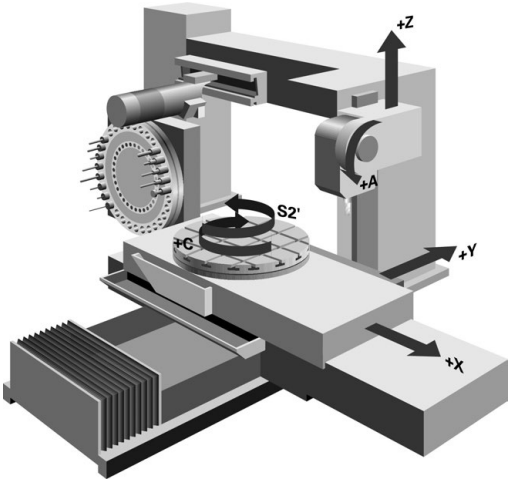
Introducere

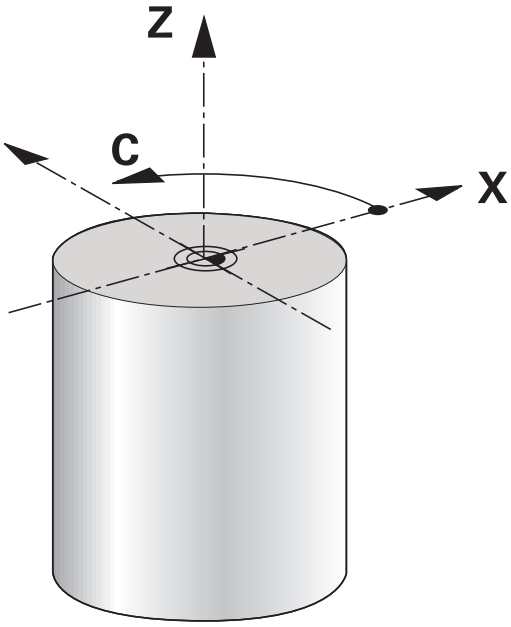
Unele tipuri speciale de maşini de frezat permit atât operaţiunile de frezare, cât şi cele de găurire. O piesă de prelucrat poate fi astfel prelucrată complet pe o maşină fără prindere din nou în mandrină, chiar dacă sunt necesare aplicaţii complexe de frezare şi strunjire.

Strunjirea este o operaţie de prelucrare în timpul căreia piesa de prelucrat se roteşte şi efectuează astfel mişcarea de aşchiere. O sculă fixă efectuează mişcări de avans şi de pas de avans.

În funcţie de direcţia de prelucrare şi de sarcină, aplicaţiile de strunjire sunt subîmpărţite în diverse procese de producţie, de ex.

- Strunjire longitudinală
- Strunjire frontală
- Rotire canelare
- Tăiere filet





> Sistemul de control vă oferă mai multe cicluri pentru fiecare dintre diversele procese de producţie.
>
> **Informaţii suplimentare:** Manualul utilizatorului pentru **programarea ciclurilor de prelucrare**

Pe sistemul de control puteţi pur şi simplu să comutaţi între modurile Frezare şi Strunjire în cadrul programului NC. În modul de strunjire, masa rotativă serveşte drept broşă a strungului, în timp ce este fixată broşa de frezare cu scula. Acest lucru permite crearea de contururi simetrice rotaţionale. Presetarea trebuie să fie în centrul broşei strungului pentru acest lucru.

La gestionarea sculelor de strunjire, sunt luate în considerare alte descrieri geometrice decât cele necesare pentru sculele de frezare sau de găurire. Pentru a executa compensarea razei sculei, de exemplu, trebuie să definiţi raza sculei. Sistemul de control include instrumente speciale de gestionare a sculelor de strunjire pentru a permite acest proces de definire.

Informații suplimentare: Manualul utilizatorului pentru **configurarea, testarea și executarea programelor NC**

Sunt disponibile cicluri diferite pentru prelucrare. De asemenea, acestea pot fi utilizate cu axe pivotante suplimentare.

Mai multe informaţii: "Strunjire înclinată", Pagina 504

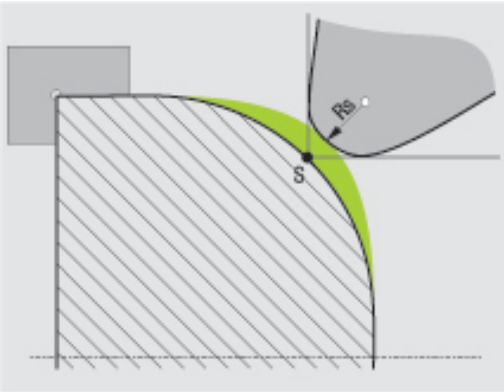
Planul de coordonate al operaţiilor de strunjire

Asignarea axelor la strunjire este definită astfel încât coordonatele X să descrie diametrul piesei de prelucrat şi coordonatele Z poziţiile longitudinale.

Astfel, programarea este realizată întotdeauna în planul de coordonate XZ. Axele maşinii care urmează să fie utilizate pentru deplasările necesare depind de cinematica maşinii respective şi sunt determinate de producătorul maşinii. Acest lucru face ca programele NC cu funcţii de strunjire să fie în mare măsură interşanjabile şi independente de modelul maşinii.

Compensarea razei sculei TRC

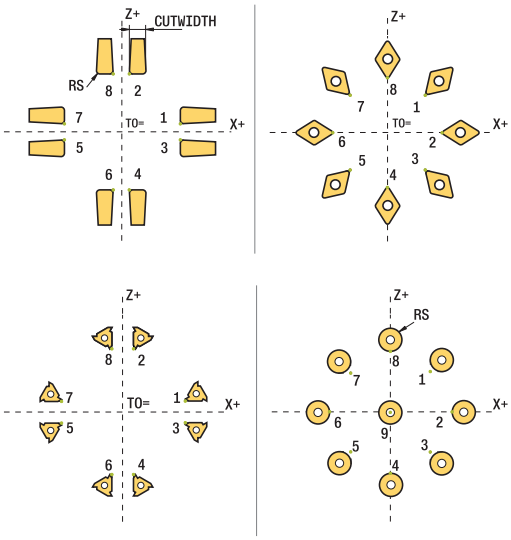
Vârful unei scule cu strung are o anumită rază (**RS**). Când prelucraţi conuri, şanfrenuri şi raze, acest lucru duce la distorsiuni pe contur, deoarece traseele de avans transversal programate se referă la vârful teoretic al sculei S. TRC previne deviaţiile care rezultă de aici.



În ciclurile de strunjire, sistemul de control efectuează automat compensarea razei sculei. În anumite blocuri de avans transversal şi în contururile programate, activaţi TRC cu **G41** sau **G42**.

Sistemul de control verifică geometria de aşchiere cu unghiul la vârf **P-ANGLE** şi unghiul de setare **T-ANGLE**. Elementele de contur din ciclu sunt prelucrate de sistemul de control numai în măsura în care acest lucru este posibil cu scula specifică.

Sistemul de control afişează un avertisment atunci când este lăsat în urmă material rezidual din cauza unghiului muchiilor de aşchiere secundare. Puteţi dezactiva avertismentul cu parametrul maşinii, **suppressResMatlWar** (nr. 201010).



Note de programare:

- Direcţia de compensare a razei nu este clară când poziţia vârfului sculei (**TO=2, 4, 6, 8**) este neutră. În acest caz, TRC este posibilă doar în cicluri de prelucrare fixă.

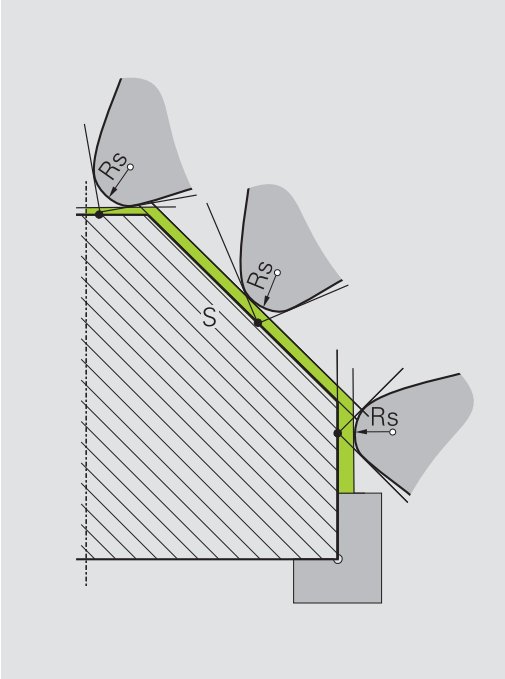
  De asemenea, sistemul de control poate efectua compensarea razei vârfului sculei în timpul prelucrării înclinate.

  Funcţiile auxiliare active limitează posibilităţile aici:

  - Cu **M128**, compensarea razei vârfului sculei este posibilă numai în combinaţie cu ciclurile de prelucrare
  - **M144** sau **FUNCȚIA TCPM** cu **REFPNT TIP-CENTER** permite, de asemenea, compensarea razei vârfului sculei cu toate blocurile de poziționare, de ex. cu **G41/G42**

Vârful teoretic al sculei

Vârful teoretic al sculei este activ în sistemul de coordonate al sculei. Când este înclinată scula, poziţia vârfului sculei se roteşte odată cu scula.



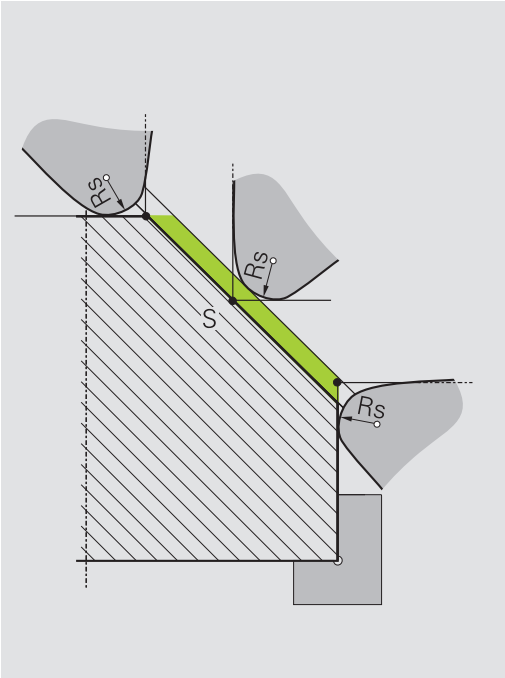
Vârful virtual al sculei

Utilizaţi **FUNCTION TCPM** cu selecţia **REFPNT TIP-CENTER** pentru a activa vârful sculei virtuale. Datele corecte ale sculei sunt premisele pentru calcularea vârfului virtual al sculei.

Vârful virtual al sculei este activ în sistemul de coordonate al piesei de prelucrat. Când este înclinată scula, vârful virtual al sculei rămâne neschimbat atât timp cât orientarea sculei **TO** este identică. Sistemul comută automat afişajul de stare **TO** şi, astfel, şi vârful virtual al sculei dacă scula părăseşte intervalul de unghiuri valid, de exemplu, pentru **TO 1**.

Vârful virtual al sculei vă permite să efectuaţi operaţii de prelucrare longitudinale paraxiale înclinate şi transversale cu o precizie mare a conturului, chiar şi fără compensarea razei.

Mai multe informaţii: "Strunjire simultană", Pagina 507



14.2 Funcţii de bază (opţiunea 50)

Comutarea între modurile de frezare și strunjire

Consultaţi manualul maşinii.
Producătorul maşinii-unelte configurează şi activează strunjirea şi comutarea modurilor de prelucrare.

Pentru a comuta între operaţiile de frezare şi strunjire trebuie să comutaţi la modul respectiv.

Puteţi comuta aceste moduri de operare cu funcţiile NC **FUNCTION MODE TURN** şi **FUNCTION MODE MILL**.

Dacă modul de strunjire este activ, sistemul de control afișează o pictogramă corespunzătoare în afișajul de stare.

Pictogramă	Mod
	Mod de strunjire activ: **FUNCTION MODE TURN**
Nicio pictogramă	Mod de frezare activ: **FUNCTION MODE MILL**

Când se comută între modurile de operare, sistemul de control execută o macrocomandă care defineşte setările specifice maşinii pentru modul de operare specific. În funcţiile NC **FUNCTION MODE TURN** şi **FUNCTION MODE MILL**, puteţi activa un model cinematic al maşinii pe care constructorul maşinii-unealtă l-a definit şi salvat în macrocomandă.

ANUNŢ

Atenţie: Deteriorare considerabilă a bunurilor!

În timpul strunjirii sunt generate forţe fizice foarte mari, de exemplu prin viteze mari de rotaţie şi piese de lucru grele şi dezechilibrate. Parametrii incorecţi de prelucrare, dezechilibrele neglijate sau elementele de fixare necorespunzătoare duc la un risc sporit de accidente în timpul prelucrării!

- Fixaţi piesa de prelucrat în centrul broşei
- Fixaţi piesa de prelucrat brută în siguranţă
- Programaţi vitezele mici ale broşei (măriţi dacă este necesar)
- Limitaţi viteza broşei (măriţi dacă este necesar)
- Eliminaţi dezechilibrul (calibrare)

Note de programare:

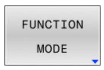
- Dacă sunt active funcţiile **Înclinare plan de lucru** sau **TCPM**, nu puteţi schimba modul de operare.
- În modul de strunjire, nu sunt permise conversii de cicluri, cu excepţia decalării originii.
- Orientarea broşei sculei (unghiul broşei) depinde de direcţia de prelucrare. Vârful sculei se aliniază cu centrul broşei de strunjire pentru prelucrare exterioară. Pentru prelucrarea pe interior, scula este orientată în direcţia opusă centrului broşei de strunjire.
- Direcţia de rotaţie a broşei trebuie să fie adaptată când este schimbată direcţia de prelucrare (prelucrarea pe exterior/interior)
- În timpul strunjirii, muchia aşchietoare şi centrul broşei de strunjire trebuie să fie la acelaşi nivel. Prin urmare, în timpul strunjirii, scula trebuie să fie prepoziţionată pe coordonata Y a centrului broşei de strunjire.
- Prin intermediul M138, puteţi selecta axele rotative pentru M128 şi TCPM.

Note privind utilizarea:

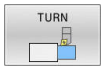
- Presetarea trebuie să fie în centrul broşei de strunjire în modul de strunjire.
- În modul de strunjire, valorile diametrului sunt afişate pe afişajul poziţiei axei X. Sistemul de control afişează apoi un simbol suplimentar pentru diametru.
- În modul de strunjire, potenţiometrul broşei are efect asupra broşei de strunjire (masă rotativă).
- În modul de strunjire, puteţi utiliza toate ciclurile de palpare manuală, cu excepţia ciclurilor **Palpare colţ** şi **Palpare plan**. În modul de strunjire, valorile măsurate pe axa X corespund cu valorile diametrului.
- De asemenea, puteţi utiliza funcţia smartSelect pentru definirea funcţiilor de strunjire.
  Mai multe informaţii: "Prezentare generală a funcţiilor speciale", Pagina 332

Specificarea modului de prelucrare

- Afișați rândul de taste soft cu funcții speciale



- Apăsați tasta soft **FUNCTION MODE** (Mod funcție)



- Funcție pentru modul de prelucrare: apăsați tasta soft **TURN** (Strunjire) sau **MILL** (Frezare)

Dacă producătorul mașinii unealtă a activat selecția cinematicii, procedați după cum urmează:

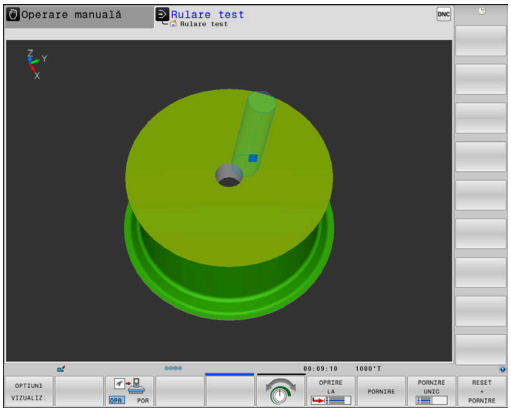
- Apăsați tasta soft **SELECTARE CINEMATICĂ**
- Selectați cinematica dorită

Exemplu

11 FUNCTION MODE TURN "AC_TABLE"	Activare mod strunjire
N120 FUNCTION MODE TURN*	Activare mod strunjire
N130 FUNCTION MODE MILL "B_HEAD"*	Activare mod Frezare

Afișarea grafică a operațiilor de strunjire

Puteți simula operații de strunjire în modul **Rulare test**. Pentru aceasta este necesară o definiție a piesei brute de prelucrat adecvată pentru procesul de strunjire și opțiunea nr. 20.



> Duratele de prelucrare determinate cu ajutorul simulării grafice nu corespund cu duratele reale de prelucrare. Motivele pentru aceasta în timpul operaţiilor combinate de frezare-strunjire includ comutarea modurilor de operare.

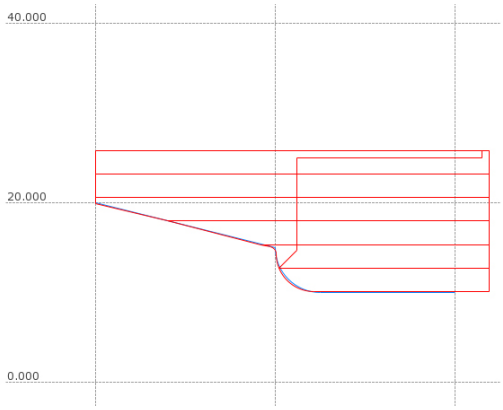
Afișarea grafică în modul de operare Programare

Puteţi simula grafic procesele de strunjire cu grafica liniară în modul de operare **Programare**. Pentru a afişa mişcările transversale din modul de strunjire în modul **Programare**, schimbaţi configuraţia ecranului cu tastele soft.

Mai multe informaţii: "Generarea unui grafic pentru un program NC existent", Pagina 208

Alocarea standard a axelor la strunjire este definită astfel încât coordonatele X să descrie diametrul piesei de prelucrat și coordonatele Z – pozițiile longitudinale.

Chiar dacă operația de strunjire are loc într-un plan bidimensional (coordonatele Z și X), trebuie să programați valorile Y pentru o piesă brută dreptunghiulară în definiția piesei brute de prelucrat.



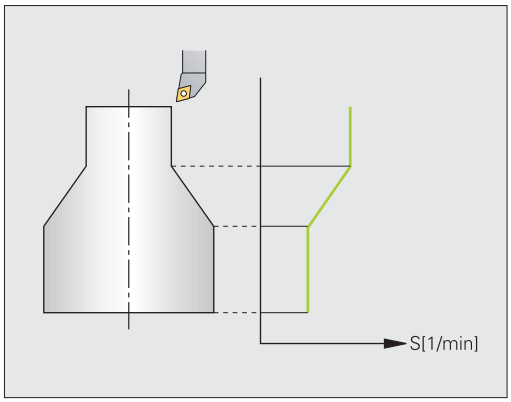
Exemplu. Piesă brută dreptunghiulară

%LT 200 G71 *	
N10 G30 G18 X+0 Y-1 Z-50*	Definirea piesei brute de lucru pentru simularea grafică a piesei de lucru
N20 G31 G90 X+87 Y+1 Z+2*	
N30 T301*	Apelare sculă
N40 G00 G40 G90 Z+250*	Retragerea sculei pe axa broşei la avans transversal rapid
N50 MOD FUNCŢIE STRUNJIRE*	Activarea modului Strunjire

Programarea vitezei broşei

Consultaţi manualul maşinii.

Dacă prelucraţi la viteză de aşchiere constantă, gama de antrenare selectată limitează gama de viteze posibile ale broşei. Gamele de antrenare posibile (dacă este cazul) depind de maşina dvs.



Prin strunjire puteţi prelucra atât la viteză constantă a broşei, cât şi la viteză de aşchiere constantă.

Dacă prelucraţi la viteză de aşchiere constantă **VCONST:ON**, sistemul de control modifică viteza în funcţie de distanţa de la vârful sculei la centrul broşei de strunjire. Pentru mişcările de poziţionare spre centrul de rotaţie, sistemul de control măreşte viteza mesei; pentru mişcările dinspre centrul de rotaţie, acesta reduce viteza mesei.

Pentru prelucrarea cu viteză constantă a broşei **VCONST:Off**, viteza este independentă de poziţia sculei.

Utilizaţi **FUNCTION TURNDATA SPIN** pentru a defini viteza. Sistemul de control oferă următorii parametri de intrare:

- VCONST: viteză de așchiere constantă pornită/oprită (opțional)
- VC: Viteză de aşchiere (opţional)
- S: Viteză nominală atunci când nicio viteză constantă de aşchiere nu este activă (opţional)
- S MAX: Viteza maximă la turaţie de aşchiere constantă (opţional). Resetare cu S MAX 0
- GEARRANGE: Gama de antrenare pentru broşa de strunjire (opţional)

Definirea viteza broşei

Ciclul **G800** limitează turaţia maximă a broşei în cazul strunjirii excentrice. Sistemul de control restaurează o limitare programată a vitezei broşei după strunjirea excentrică.

Pentru a reseta limitarea vitezei, programaţi **FUNCŢIA TURNDATA SPIN SMAX0**.

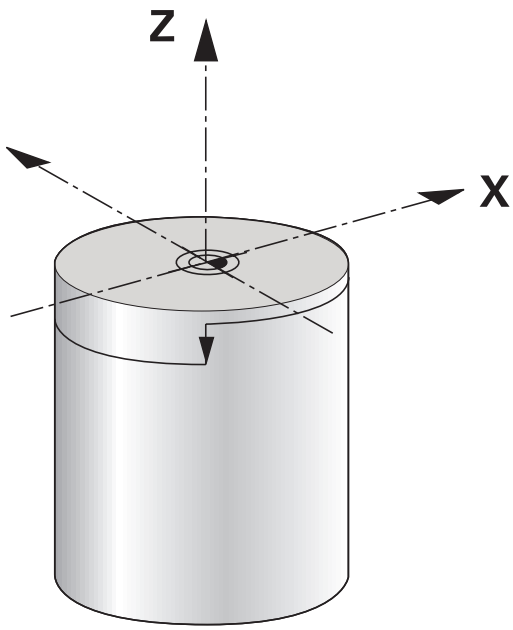
Dacă este atinsă viteza maximă, sistemul de control afişează **SMAX** în loc de **S** pe afişajul de stare.

Exemplu

N30 FUNCTION TURNDATA SPIN VCONST:ON VC:100 GEARRANGE:2*	Definirea unei viteze de aşchiere constante în gama de trepte 2
N30 FUNCTION TURNDATA SPIN VCONST:OFF S550*	Definirea unei viteze constante a broşei
...	

Viteză de avans

Pentru strunjire, vitezele de avans sunt specificate adesea în milimetri pe rotaţie. Sistemul de control deplasează astfel scula la o valoare definită pentru fiecare rotaţie a broşei. Viteza de avans la conturare rezultată depinde, aşadar, de viteza broşei de strunjire. Sistemul de control măreşte viteza de avans la viteze mari ale broşei şi o reduce la viteze mici ale broşei. Aceasta vă permite să prelucraţi cu adâncime uniformă de aşchiere şi forţă constantă de aşchiere, realizând astfel o grosime constantă a şpanului



> **i** În timpul numeroaselor operaţii de strunjire, nu este posibilă menţinerea vitezelor constante ale suprafeţei (**VCONST: ON**) din cauză că mai întâi este atinsă viteza maximă a broşei. Utilizaţi parametrul maşinii, **facMinFeedTurnSMAX** (nr. 201009), pentru a defini comportamentul sistemului de control după ce a fost atinsă viteza maximă.

În mod implicit, sistemul de control interpretează viteza de avans programată în milimetri pe minut (mm/min.). Dacă doriţi să definiţi viteza de avans în milimetri pe rotaţie (mm/1), trebuie să programaţi **M136**. Sistemul de control interpretează apoi toate specificaţiile ulterioare ale vitezei de avans în mm/1 până când **M136** este anulată.

M136 este eficace modal la începutul blocului şi poate fi anulată cu **M137**.

Exemplu

%LT 200 G71 *	
N40 G00 G40 G90 X+102 Z+2*	Deplasare la avans transversal rapid
...	
N30 G01 X+87 F200*	Deplasare la o viteză de avans de 200 mm/min.
N40 M136*	Viteză de avans în milimetri pe rotaţie
N50 G01 X+154 F0.2*	Deplasare la o viteză de avans de 0,2 mm/1
...	

14.3 Funcţiile programului de strunjire (opţiunea 50)

Compensarea sculei în programul NC

Cu **FUNCTION TURNDATA CORR** puteți defini valori de compensare suplimentare pentru scula activă. În **TURNDATA CORR FUNCTION** puteți introduce valorile delta pentru lungimile sculelor în direcția X **DXL** și în direcția Z **DZL**. Valorile de compensare au un efect aditiv asupra valorilor de compensare din tabelul de scule de strunjire.

Cu **FUNCŢIA TURNDATA CORR-TCS** puteţi defini o supradimensionare a razei de frezare **DRS**. Acest lucru vă permite să programaţi o supradimensionare echidistantă de contur. **DCW** vă permite să compensaţi lăţimea de canelare a unei scule de canelare.

FUNCTION TURNDATA CORR se aplică întotdeauna pentru scula activă. Un nou **T** dezactivează din nou compensarea. Când ieşiţi din programul NC (de ex. cu PGM MGT), sistemul de control resetează automat valorile de compensare.

Când utilizați funcția **FUNCTION TURNDATA CORR**, puteți defini prin tastele soft unde să se aplice compensarea sculelor:

- **FUNCTION TURNDATA CORR-TCS**: Compensarea sculei este activă în sistemul de coordonate al sculei
- **FUNCTION TURNDATA CORR-WPL**: Compensarea sculei este activă în sistemul de coordonate al piesei de prelucrat

Compensarea sculei **FUNCTION TURNDATA CORR-TCS** este întotdeauna valabilă în sistemul de coordonate al sculei, chiar şi în timpul prelucrării înclinate.

În timpul strunjirii prin interpolare, funcţiile **COR. FUNCŢIE DATE STRUNJIRE** şi **COR. FUNCŢIE DATE STRUNJIRE-TCS** nu au niciun efect.

Dacă doriţi să compensaţi o sculă de strunjire în ciclul **G292 IPO.-ROTIRE CONTUR**, compensaţia trebuie efectuată în cadrul ciclului sau în tabelul de scule.

Informaţii suplimentare: Manualul utilizatorului pentru **programarea ciclurilor de prelucrare**

Definirea compensării sculei

Pentru a defini compensarea sculelor în programul NC, se procedează după cum urmează:

SPEC FCT

- Apăsaţi tasta **SPEC FCT**

FUNCŢII PROGRAM STRUNJIRE

- Apăsați tasta soft **FUNCŢII PROGRAM STRUNJIRE**

FUNCTION TURNDATA

- Apăsaţi tasta soft **FUNCŢIE DATE STRUNJIRE**

TURNDATA CORR

- Apăsaţi tasta soft **COR. DATE STRUNJIRE**.

> Ca alternativă la compensarea sculei cu **TURNDATA CORR**, puteți utiliza tabele de compensare.
> **Mai multe informaţii:** "Tabel compensare", Pagina 357

Exemplu

```
N210 FUNCTION TURNDATA CORR-TCS:Z/X DZL:0.1 DXL:0.05*
...
```

Canelarea şi subtăierea

Unele cicluri prelucrează contururi pe care le-aţi scris într-un subprogram. Programaţi aceste contururi cu funcţii pentru traseu sau funcţii FK. Mai multe elemente speciale de contur sunt disponibile pentru scrierea contururilor de strunjire. În acest fel puteţi programa canelarea şi degajarea ca elemente de contur complete cu un singur bloc NC.

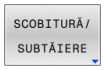
> Canelarea şi degajarea specifică întotdeauna un element de contur liniar definit anterior.
>
> Puteţi utiliza elementele de canelură şi degajare GRV şi UDC numai în subprogramele de conturare apelate de un ciclu de strunjire.
>
> **Informaţii suplimentare:** Manualul utilizatorului pentru **programarea ciclurilor de prelucrare**

Aveţi la dispoziţie diverse opţiuni de introducere pentru definirea subtăierilor şi a canelurilor. Unele dintre aceste introduceri trebuie efectuate (introducere obligatorie), altele pot fi omise (introducere opţională). Introducerile obligatorii sunt simbolizate ca atare în grafica de asistenţă. În unele elemente puteţi selecta între două definiţii diferite. Sistemul de control are taste soft, cu posibilităţile de selecţie corespunzătoare.

Programarea canelării şi degajării:

- Apăsaţi tasta **SPEC FCT**

- Apăsaţi tasta soft **FUNCŢII PROGRAM STRUNJIRE**



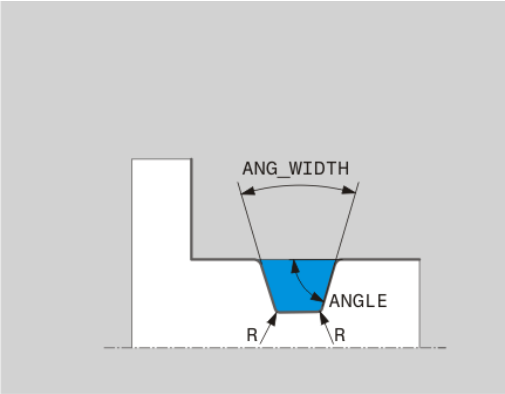
- Apăsaţi tasta soft **SCOBITURĂ/ SUBTĂIERE**

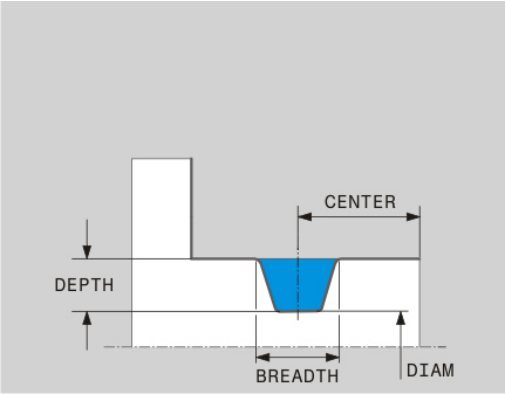
- Acceptaţi folosind tasta **GRV** (canelură) sau tasta soft **UDC** (subtăiere):

Programarea canelării

Canelarea este prelucrarea de caneluri în componente rotunde, de obicei pentru introducerea de inele şi garnituri de blocare sau de canale de lubrifiere. Puteţi programa canelarea în jurul circumferinţei sau pe capetele frontale ale piesei strunjite. Pentru aceasta dispuneţi de două elemente de contur separate:

- **GRV RADIAL**: Canelură în circumferinţa componentei
- **GRV AXIAL**: Canelură pe capătul frontal al componentei





Parametrii de introducere în canelarea GRV

Parametru	Semnificaţie	Introducere
CENTER	Centrul canelurii	Necesar
R	Rază la colţ pentru ambele colţuri interioare	Opţional
DEPTH/DIAM	Adâncimea canelurii (atenţie la semn!) / diametrul bazei canelurii	Necesar
BREADTH	Lăţimea canelurii	Necesar
ANGLE/ANG_WIDTH	Unghi latură / unghi de deschidere între ambele laturi	Opţional
RND/CHF	Rotunjire/şanfrenare pe colţul conturului în apropiere de punctul de pornire	Opţional
FAR_RND/FAR_CHF	Rotunjire/şanfrenare pe colţul conturului la distanţă de punctul de pornire	Opţional

Semnul algebric pentru adâncimea canelurii specifică poziţia de prelucrare a canelurii (prelucrare interioară/exterioară).

Semnul algebric al adâncimii canelurii pentru prelucrare la exterior:

- Dacă elementul de contur se află în direcţia negativă a coordonatei Z, utilizaţi un semn negativ
- Dacă elementul de contur se află în direcţia pozitivă a coordonatei Z, utilizaţi un semn pozitiv

Semnul algebric al adâncimii canelurii pentru prelucrare la interior:

- Dacă elementul de contur se află în direcţia negativă a coordonatei Z, utilizaţi un semn pozitiv
- Dacă elementul de contur se află în direcţia pozitivă a coordonatei Z, utilizaţi un semn negativ

Exemplu: Canelură radială cu adâncime=5, lăţime=10, poz.=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*
```

Programarea degajării

Degajarea este necesară de obicei pentru conectarea la nivel a contrapieselor. În plus, degajarea poate contribui la reducerea efectului de crestătură la colţuri. Fileturile şi suprafeţele de contact sunt prelucrate adesea cu o degajare. Aveţi diverse elemente de contur pentru definirea degajărilor diferite:

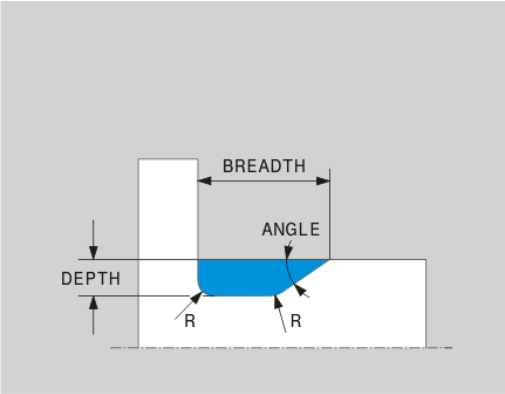
- **UDC TYPE_E**: Degajare pentru suprafaţă cilindrică în vederea prelucrării ulterioare conform DIN 509
- **UDC TYPE_F**: Degajare pentru suprafaţă plană şi cilindrică în vederea prelucrării ulterioare conform DIN 509
- **UDC TYPE_H**: Degajare pentru tranziţie mai rotunjită, conform DIN 509
- **UDC TYPE_K**: Degajare pe suprafaţă frontală şi cilindrică
- **UDC TYPE_U**: Degajare pe suprafaţă cilindrică
- **UDC THREAD**: Degajare filet conform DIN 76

Sistemul de control interpretează întotdeauna degajările ca elemente de formă în direcţie longitudinală. Nicio degajare nu este posibilă în direcţia planului.

Degajare DIN 509 UDC TYPE _E

Parametrii de introducere în degajarea DIN 509 UDC TYPE_E

Parametru	Semnificaţie	Introducere
R	Rază la colţ pentru ambele colţuri interioare	Opţional
ADÂNCIME	Adâncime de degajare	Opţional
BREADTH	Lăţimea degajării	Opţional
UNGHI	Unghi de degajare	Opţional



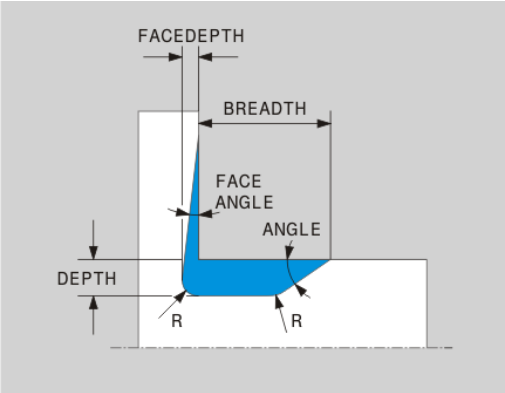
Exemplu: Degajare cu adâncime = 2, lăţime = 15

```
N30 G01  X+40 Z+0*
N40 G01  Z-30*
N50 UDC TYPE_E R1 DEPTH2 BREADTH15*
N60 G01  X+60*
```

Degajare DIN 509 UDC TYPE_F

Parametrii de introducere în degajarea DIN 509 UDC TYPE_F

Parametru	Semnificaţie	Introducere
R	Rază la colţ pentru ambele colţuri interioare	Opţional
ADÂNCIME	Adâncime de degajare	Opţional
BREADTH	Lăţimea degajării	Opţional
UNGHI	Unghi de degajare	Opţional
FACEDEPTH	Adâncimea feţei	Opţional
FACEANGLE	Unghiul conturului feţei	Opţional



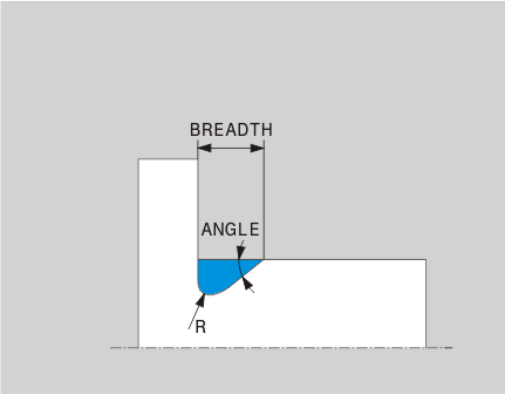
Exemplu: Forma de degajare F cu adâncime = 2, lăţime = 15, adâncimea feţei = 1

```
N30 G01  X+40 Z+0*
N40 G01  Z-30*
N50 UDC TYPE_F R1 DEPTH2 BREADTH15 FACEDEPTH1*
N60 G01  X+60*
```

Degajare DIN 509 UDC TYPE_H

Parametrii de introducere în degajarea DIN 509 UDC TYPE_H

Parametru	Semnificaţie	Introducere
R	Rază la colţ pentru ambele colţuri interioare	Necesar
BREADTH	Lăţimea degajării	Necesar
UNGHI	Unghi de degajare	Necesar



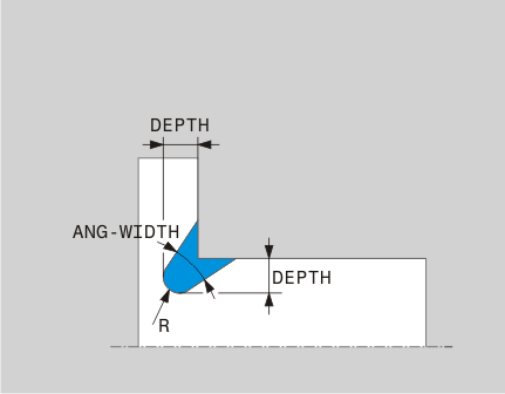
Exemplu: Forma de degajare H cu adâncime = 2, lăţime = 15, unghi = 10°

```
N30 G01  X+40 Z+0*
N40 G01  Z-30*
N50 UDC TYPE_H R1 BREADTH10 ANGLE10*
N60 G01  X+60*
```

Degajare UDC TYPE_K

Parametrii de introducere în degajarea UDC TYPE_K

Parametru	Semnificaţie	Introducere
R	Rază la colţ pentru ambele colţuri interioare	Necesar
ADÂNCIME	Adâncime de degajare (paraxială)	Necesar
ROT	Unghiul la axa longitudinală (prestabilit: 45°)	Opţional
ANG_WIDTH	Unghi de deschidere a degajării	Necesar



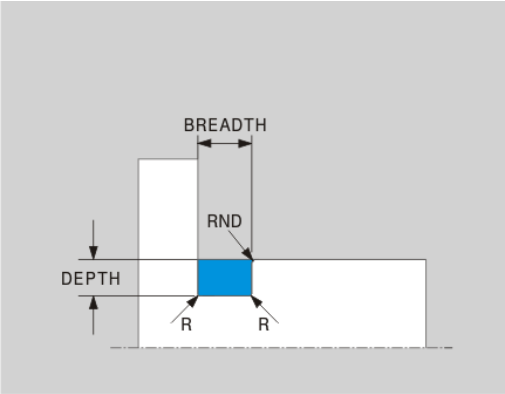
Exemplu: Forma de degajare K cu adâncime = 2, lăţime = 15, unghi de deschidere = 30°

```
N30 G01  X+40 Z+0*
N40 G01  Z-30*
N50 UDC TYPE_K R1 DEPTH3 ANG_WIDTH30*
N60 G01  X+60*
```

Degajare UDC TYPE_U

Parametrii de introducere în degajarea UDC TYPE_U

Parametru	Semnificaţie	Introducere
R	Rază la colţ pentru ambele colţuri interioare	Necesar
ADÂNCIME	Adâncime de degajare	Necesar
BREADTH	Lăţimea degajării	Necesar
RND/CHF	Rotunjire/şanfrenare pe colţul exterior	Necesar



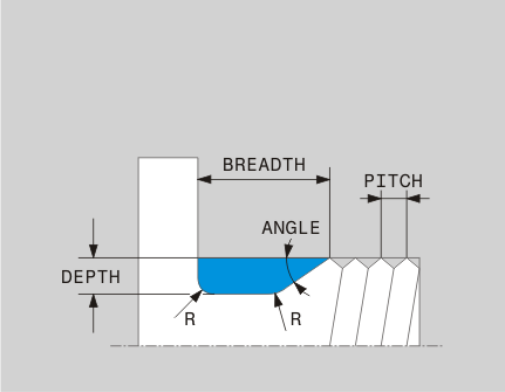
Exemplu: Forma de degajare U cu adâncime = 3, lăţime = 8

```
N30 G01  X+40 Z+0*
N40 G01  Z-30*
N50 UDC TYPE_U R1 DEPTH3 BREADTH8 RND1*
N60 G01  X+60*
```

Degajare UDC THREAD

Parametrii de introducere în degajarea DIN 76 UDC THREAD

Parametru	Semnificaţie	Introducere
PITCH	Pas filet	Opţional
R	Rază la colţ pentru ambele colţuri interioare	Opţional
ADÂNCIME	Adâncime de degajare	Opţional
BREADTH	Lăţimea degajării	Opţional
UNGHI	Unghi de degajare	Opţional



Exemplu: Degajare filet conform DIN 76 cu pas filet = 2

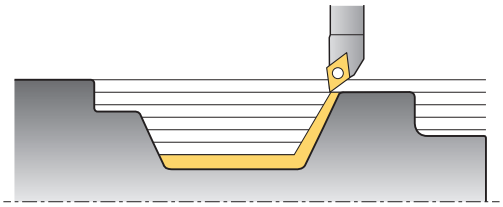
```
N30 G01  X+40 Z+0*
N40 G01  Z-30*
N50 UDC THREAD PITCH2*
N60 G01  X+60*
```

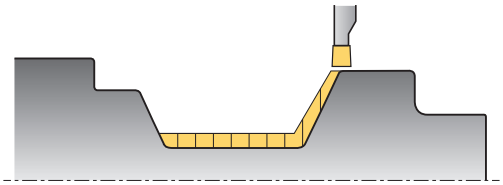
Actualizarea formei piesei brute TURNDATA BLANK

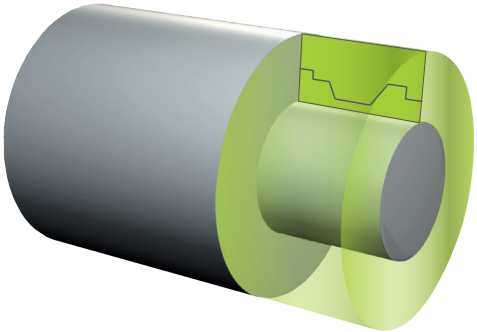
Funcţia **TURNDATA BLANK** permite utilizarea funcţiei de actualizare a formei piesei brute.

Utilizând funcţia de actualizare a formei, sistemul de control detectează zonele deja prelucrate şi adaptează toate traseele de apropiere şi de depărtare la situaţia de prelucrare curentă specifică. Astfel, se evită deplasările în aer şi timpul de prelucrare este redus semnificativ.

Cu **TURNDATA BLANK**, puteţi apela o descriere a conturului utilizată de sistemul de control ca formă actualizată a piesei de prelucrat brute.







Note de programare:

- Actualizarea formei brute este posibilă numai cu ciclul de prelucrare în modul de strunjire (**FUNCTION MODE TURN**).
- Trebuie să definiţi un contur închis ca piesă brută de prelucrat pentru actualizarea formei brute (poziţie de pornire = poziţie de sfârşit). Piesa brută de prelucrat corespunde secţiunii transversale a unui corp cu rotaţie simetrică.

ANUNŢ

Pericol de coliziune!

Actualizarea conturului este utilizată pentru optimizarea zonelor de prelucrare şi a mişcărilor de apropiere. Pentru traseele de apropiere şi depărtare, sistemul de control ia în calcul piesa de prelucrare brută care este urmată. Dacă există părţi ale piesei finisate care se extind dincolo de piesa brută de prelucrat, acest lucru poate să avarieze piesa de prelucrat şi scula.

- Definiţi o piesă brută mai mare decât cea finisată.

Definiţi funcţia TURNDATA BLANK după cum urmează:

SPEC FCT
- Afişaţi rândul de taste soft cu funcţii speciale

FUNCŢII PROGRAM STRUNJIRE
- Apăsaţi tasta soft **FUNCŢII PROGRAM STRUNJIRE**

FUNCTION TURNDATA
- Apăsaţi tasta soft **FUNCŢIE DATE STRUNJIRE**

TURNDATA BLANK
- Apăsaţi tasta soft **BLANC DATE STRUNJIRE**
- Apăsaţi tasta soft pentru apelarea conturului dorit

Puteţi apela descrierea conturului în următoarele moduri:

Tastă soft	Funcție
BLANK <FILE>	Descrierea conturului dintr-un program NC extern Apelare cu numele fişierului
BLANK <FILE>=QS	Descrierea conturului dintr-un program NC extern Apelare cu parametrul tip şir
BLANK LBL NR	Descrierea conturului într-un subprogram Apelare cu numărul etichetei
BLANK LBL NAME	Descrierea conturului într-un subprogram Efectuaţi apelarea cu numele etichetei
BLANK LBL QS	Descrierea conturului într-un subprogram Apelare cu parametrul tip şir

Dezactivarea actualizării formei brute

Dezactivaţi actualizarea formei piesei brute după cum urmează:

SPEC FCT
- Afişaţi rândul de taste soft cu funcţii speciale

FUNCȚII PROGRAM STRUNJIRE
- Apăsați tasta soft **FUNCŢII PROGRAM STRUNJIRE**

FUNCTION TURNDATA
- Apăsaţi tasta soft **FUNCŢIE DATE STRUNJIRE**

TURNDATA BLANK
- Apăsaţi tasta soft **BLANC DATE STRUNJIRE**

BLANK OFF
- Apăsaţi tasta soft **BLANC DEZACTIVAT**

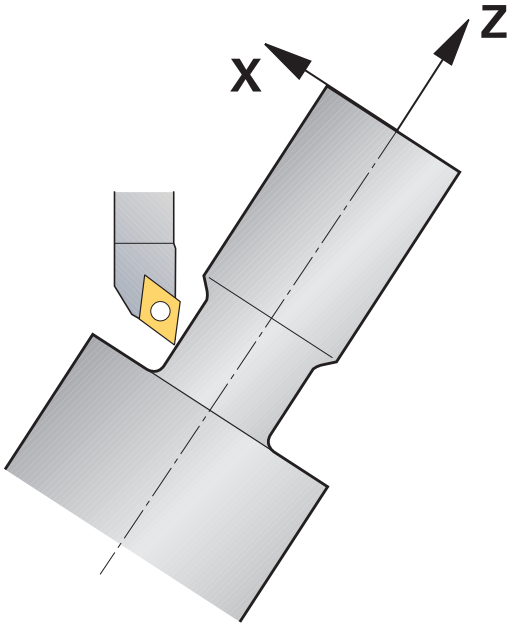
Strunjire înclinată

Uneori poate fi necesar să aduceţi axele pivotante într-o anumită poziţie pentru a prelucra un anumit proces. Acest lucru poate fi necesar, de exemplu, când puteţi prelucra elemente de contur doar în funcţie de o anumită poziţie din cauza geometriei sculei.

Sistemul de control oferă următoarele metode de strunjire înclinată:

- **M144**
- **M128**
- **FUNCŢIA TCPM** cu **REFPNT TIP-CENTER**
- Ciclul **G800 AJUST. SIST.DE ROT.**
  Informaţii suplimentare: Manualul utilizatorului pentru **programarea ciclurilor de prelucrare**

Dacă executați cicluri de strunjire cu **M144**, **FUNCȚIE TCPM** sau **M128**, unghiurile sculei relativ la contur se vor modifica. Sistemul de control ia în considerare aceste modificări în mod automat și, prin urmare, monitorizează și prelucrarea în poziție înclinată.



Note de programare:

- Ciclurile de filetare pot fi rulate cu prelucrare înclinată numai dacă scula este la unghiul potrivit (+90° sau –90°).
- Pentru a putea lucra cu instrumente de canelare cu manivelă, axele trebuie să fie înclinate în funcţie de modelul cinematic. Ciclul **G800 AJUST. SIST.DE ROT.** nu poate lua acest unghi luat în considerare în mod automat.
- Compensarea sculei **FUNCTION TURNDATA CORR-TCS** este întotdeauna valabilă în sistemul de coordonate al sculei, chiar şi în timpul prelucrării înclinate.

M144

Înclinarea unei axe pivotante creează un decalaj între piesa de prelucrat şi sculă. Funcţia **M144** ia în considerare poziţia axelor înclinate şi compensează acest decalaj. În plus, funcţia **M144** aliniază direcţia Z a sistemului de coordonate al piesei de prelucrat cu direcţia liniei centrale a piesei de lucru. Dacă o axă înclinată este o masă înclinată, ceea ce înseamnă că piesa de prelucrat însăşi este înclinată, sistemul de control efectuează deplasările de avans transversal în sistemul de coordonate rotit al piesei de prelucrat. Dacă axa înclinată este un cap pivotant (ceea ce înseamnă că scula este înclinată), sistemul de coordonate al piesei de prelucrat nu este rotit.

După înclinarea axei pivotante este posibil să fie necesar să prepoziţionaţi din nou scula pe coordonata Y şi să orientaţi poziţia vârfului sculei cu ciclul **G800**.

...	
N10 M144*	Activarea prelucrării înclinate
N20 G00 A-25 G40*	Poziţionarea axei pivotante
N30 G800 AJUST. SIST.DE ROT.	Sistemul de coordonate al piesei de prelucrat şi alinierea sculei
Q497=+90 ;UNGHI DE PRECESIUNE	
Q498=+0 ;REVERSE TOOL	
Q530=+2 ;PREL. INCLINATA	
Q531=-25 ;UNGHI INCIDENT	
Q532=750 ;AVANS	
Q533=+1 ;DIRECIE PREFERATA	
Q535=3 ;STRUNJIRE EXCENTRICA	
Q536=0 ;STRJ EXCENT FR STOP*	
N40 G00 X+165 Y+0 G40*	Prepoziţionare sculă
N50 G00 Z+2 G40*	Scula în poziţia de pornire
...	Prelucrarea cu axă înclinată

M128

Ca alternativă, puteţi utiliza funcţia **M128**. Efectul este identic, dar aici se aplică următoarea limitare: dacă activaţi prelucrarea înclinată cu M128, atunci nu este posibilă compensarea razei vârfului sculei fără un ciclu, respectiv în blocurile cu avans transversal cu **G41**/**G42**. Dacă activaţi prelucrarea înclinată prin **M144** , atunci această limitare nu se aplică.

FUNCŢIA TCPM cu REFPNT TIP-CENTER

Utilizaţi **FUNCTION TCPM** cu selecţia **REFPNT TIP-CENTER** pentru a activa vârful sculei virtuale. Dacă activați prelucrarea înclinată cu **FUNCȚIA TCPM** cu **REFPNT TIP-CENTER**, atunci compensarea razei vârfului sculei este posibilă și fără un ciclu, respectiv în blocuri cu avans transversal cu **G41**/**G42**.

În modul **Operare manuală**, puteți efectua strunjirea înclinată și dacă activați **FUNCȚIE TCPM** cu selecția **REFPNT TIP-CENTER** în modul **Poziţ. cu introd. manuală date**, de exemplu.

Prelucrarea cu scule de canelare cu manivelă

Când lucraţi cu o sculă de canelare cu manivelă, trebuie să înclinaţi axele. Acordaţi atenţie cinematicii maşinii dvs.

Exemplu: maşină cu cinematică AC

...	
N80 T "RECESS_25" *	Unealtă de canelare cu manivelă 25°
...	
N110 M144*	Activarea prelucrării înclinate
N120 G00 A+25 G40*	Poziţionarea axei pivotante
N130 G800 AJUST. SIST.DE ROT.	
Q497=+90 ;UNGHI DE PRECESIUNE	Aliniați sistemul de coordonate al piesei și scula
Q498=+0 ;REVERSE TOOL	
Q530=+0 ;PREL. INCLINATA	
Q531=+0 ;UNGHI INCIDENT	
Q532=750 ;AVANS	
Q533=+1 ;DIRECIE PREFERATA	
Q535=3 ;STRUNJIRE EXCENTRICA	
Q536=0 ;STRJ EXCENT FR STOP*	
N140 G00 X+165 Y+0 Z+2 G40*	Prepoziționați scula, dacă este necesar
N150 G...	Definiți ciclul de canelare sau ciclul de strunjire a canelurii
...	Prelucrare

Strunjire simultană

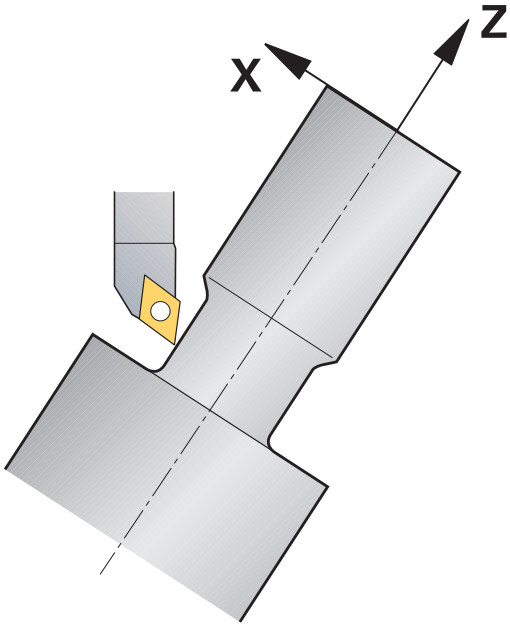
Puteţi combina operaţia de strunjire cu funcţia **M128** sau **FUNCŢIA TCPM** şi **REFPNT TIP-CENTER**. Aceasta vă permite să fabricaţi contururi dintr-o aşchiere, pentru care trebuie să schimbaţi unghiul de înclinare (prelucrare simultană).

Conturul de strunjire simultană este un contur de strunjire pentru care o axă rotativă a cărei înclinare nu încalcă conturul poate fi programată pe cercuri polare și blocuri liniare . Nu sunt prevenite coliziunile cu muchiile așchietoare laterale sau suporturile. Aceasta face posibilă finisarea contururilor cu o sculă într-o mișcare continuă, deși diferite porțiuni ale conturului sunt accesibile numai cu diferite înclinări ale sculei.

În programul NC, definiţi modul în care trebuie înclinată axa rotativă pentru a ajunge la diferitele părţi ale conturului fără coliziuni.

Utilizaţi supradimensionarea razei de frezare **DRS** pentru a păstra o supradimensionare echidistantă pe contur.

Utilizaţi **FUNCŢIA TCPM** şi **REFPNT TIP-CENTER** pentru a măsura vârful teoretic al sculei pentru sculele de strunjire utilizate pentru acest lucru.



Procedură

Pentru a scrie un program simultan, procedaţi după cum urmează:

- Activare mod strunjire
- Introduceţi o sculă de strunjire.
- Adaptaţi sistemul de coordonate cu ciclul **G800**
- Activaţi **FUNCŢIA TCPM** cu **REFPNT TIP-CENTER**
- Activați compensarea razei cu G41/G42
- Programarea unui contur de strunjire simultan
- Anulați compensarea razei cu un bloc de îndepărtare sau G40
- Resetarea **FUNCŢIEI TCPM**

Exemplu

%TURNSIMULTAN G71*	
...	
N120 FUNCTION MODE TURN*	Activare mod strunjire
N130 TOOL CALL "TURN_FINISH"*	Introduceți o sculă de strunjire
N140 FUNCTION TURNDATA SPIN VCONST:OFF S500*	
N150 M140 MB MAX*	
N160 G800 AJUST. SIST.DE ROT.	Adaptați sistemul de coordonate
Q497=+90 ;UNGHI DE PRECESIUNE	
Q498=+0 ;REVERSE TOOL	
Q530=+0 ;PREL. INCLINATA	
Q531=+0 ;UNGHI INCIDENT	
Q532= MAX ;AVANS	
Q533=+0 ;DIRECIE PREFERATA	
Q535=+3 ;STRUNJIRE EXCENTRICA	
Q536=+0 ;STRJ EXCENT FR STOP	
N170 FUNCTION TCPM F TCP AXIS POS PATHCTRL AXIS REFPNT TIP-CENTER*	Activare FUNCȚIE TCPM
N180 FUNCTION TURNDATA CORR-TCS:Z/X DRS:-0.1*	
N190 G00 G90 X+100 Y+0 Z+10 G40 M304	
N200 G00 X+45 G42	Activare compensare rază cu G42
...	
N260 G01 Z-12.5 A-75	Programare contur de strunjire simultan
N270 G01 Z-15	
N280 I+69 K-20	
N290 G11 H-90 A-45	
N300 G11 H-90 A-45	
...	
N470 G00 G90 X+100 Z-45 G40	Anulare compensare rază cu G40
N480 FUNCTION RESET TCPM	Resetare FUNCŢIE TCPM
N490 FUNCTION MODE MILL	
...	
N99999999 %TURNSIMULTAN G71*	

M128

Ca alternativă, puteţi utiliza funcţia **M128** pentru prelucrare simultană

Următoarele restricţii se aplică pentru M128:

- Numai pentru programele NC programate pe traseul centrului sculei.
- Numai pentru sculele de strunjire cu buton cu TO 9
- Scula trebuie să fie măsurată la centrul razei vârfului sculei

Utilizarea unei glisiere frontale

Aplicaţie

Consultaţi manualul maşinii.

Această funcţie trebuie să fie activată şi adaptată de către producătorul maşinii-unelte.

Cu o glisieră frontală, denumită şi cap de găurire, puteţi efectua aproape toate operaţiile de strunjire cu mai puţine scule diferite. Poziţia de glisare a glisierei frontale în direcţia X poate fi programată. Pe glisiera frontală montaţi, de exemplu, o sculă de strunjire longitudinală pe care o apelaţi cu un bloc TOOL CALL.

Prelucrarea funcţionează şi cu un plan de lucru înclinat şi pe piesele de prelucrat care nu sunt rotativ simetrice.

De reţinut în timpul programării:

Următoarele restricţii se aplică utilizării unei glisiere frontale:

- Funcţiile auxiliare **M91** şi **M92** nu pot fi utilizate
- Retragerea cu **M140** nu este posibilă
- **TCPM** sau **M128** nu este posibilă
- Monitorizarea coliziunilor **DCM** nu poate fi utilizată
- Ciclurile **G800**, **G801** şi **G880** nu pot fi utilizate

Dacă utilizaţi glisiera frontală în planul de lucru înclinat, reţineţi următoarele aspecte:

- Sistemul de control calculează planul de lucru înclinat ca mod de frezare. Funcţiile **ROT COORD** şi **ROT MASĂ**, precum şi **SYM (SEQ)** se referă la planul XY.
- HEIDENHAIN recomandă utilizarea comportamentului de poziţionare **STRUNJIRE**. Comportamentul de poziţionare **DEPLASARE** nu reprezintă cea mai bună alegere în combinaţie cu glisiera frontală.

ANUNŢ

Atenţie: Pericol pentru sculă şi pentru piesa de prelucrat!

Pentru implementarea unei glisiere frontale, se va selecta un model cinematic pregătit de producătorul maşinii, prin intermediul funcţiei **MOD DE FUNCŢIONARE STRUNJIRE**. În acest model cinematic, sistemul de control implementează mișcările programate ale glisierei frontale pe axa X ca mișcări pe axa U dacă este activă funcția **FACING HEAD**. În cazul în care este activă funcţia **CAP FRONTAL** şi este în modul **Operare manuală** această implementare automată nu are loc. Drept urmare, în axa X se vor efectua mişcări ale axei **X** (programate sau cu tasta axei). În acest caz, glisiera frontală trebuie să fie mutată cu axa U. Există risc de coliziune în timpul retragerii sau al mișcărilor manuale!

- Poziţionaţi glisiera frontală în poziţia iniţială cu funcţia **FACING HEAD POS** activă
- Retrageţi glisiera frontală cu funcţia **FACING HEAD POS** activă
- În modul **Operare manuală**, deplasați glisiera frontală cu tasta axei **U**
- Deoarece este posibilă funcția **Tilt the working plane**, aveți grijă la starea 3-D ROT

Introducerea datelor sculei

Datele sculei corespund cu datele din tabelul de scule de strunjire.

Informații suplimentare: Manualul utilizatorului pentru **configurarea, testarea și executarea programelor NC**

De reţinut pentru apelările sculei:

- Blocul **TOOL CALL** fără axa sculei
- Viteza de aşchiere şi viteza broşei cu **TURNDATA SPIN**
- Porniţi broşa cu **M3** sau **M4**

Pentru a seta o limitare a vitezei broşei, puteţi utiliza valoarea **NMAX** din tabelul de scule, precum şi valoarea **SMAX** din **FUNCTION TURNDATA SPIN**.

Activarea şi poziţionarea funcţiei pentru glisiera frontală

Înainte de a putea activa funcţia pentru glisiera frontală, trebuie să selectaţi un model cinematic cu glisiera frontală prin intermediul **FUNCTION MODE TURN**. Producătorul maşinii-unelte furnizează acest model cinematic.

Exemplu

N50 FUNCTION MODE TURN "FACINGHEAD"*	Comutare la modul de strunjire cu glisieră frontală

> **i** În momentul activării, glisiera frontală se deplasează automat la originea de pe axele X şi Y. Poziţionaţi axa broşei la înălţimea de degajare sau introduceţi înălţimea de degajare în blocul NC **FACING HEAD POS**.

Pentru a activa o funcţie de glisieră frontală, procedaţi după cum urmează:

SPEC FCT

- Apăsaţi tasta **SPEC FCT**

FUNCŢII PROGRAM STRUNJIRE

- Apăsaţi tasta soft **FUNCŢII PROGRAM STRUNJIRE**

ŞIBĂR PLAN

- Apăsaţi tasta soft **ŞIBĂR PLAN**

FACING HEAD POS

- Apăsaţi tasta soft **FACING HEAD POS**
- Introduceţi înălţimea de degajare, dacă este necesar
- Introduceţi viteza de avans, dacă este necesar

Exemplu

N70 FACING HEAD POS*	Activarea fără înălţimea degajării
N70 FACING HEAD POS HEIGHT+100 F1000*	Activarea cu poziţionarea la înălţimea de degajare Z+100 la avans rapid 1000

Lucrul cu glisiera frontală

> Consultaţi manualul maşinii.
>
> Producătorul maşinii-unelte poate furniza propriile cicluri pentru lucrul cu o glisieră frontală Intervalul standard de funcţionare este descris mai jos.

Producătorul maşinii-unelte poate furniza o caracteristică prin care puteţi specifica poziţia cu o abatere a glisierei frontale în direcţia X. Cu toate acestea, originea trebuie să fie întotdeauna pe axa broşei.

Structura recomandată a programului:

1. Activaţi **FUNCTION MODE TURN** cu glisiera frontală
2. Mutaţi în poziţie sigură, dacă este necesar
3. Decalaţi originea pe axa broşei
4. Activaţi şi poziţionaţi glisiera frontală cu **FACING HEAD POS**
5. Efectuaţi prelucrarea în planul de coordonate ZX cu ajutorul ciclurilor de strunjire
6. Retrageţi glisiera frontală şi deplasaţi în poziţia iniţială
7. Dezactivaţi glisiera frontală
8. Comutaţi modul de prelucrare cu **FUNCTION MODE TURN** sau **FUNCTION MODE MILL**

Planul de coordonate este definit astfel încât coordonatele X să descrie diametrul piesei de prelucrat şi coordonatele Z poziţiile longitudinale.

Dezactivarea funcţiei pentru glisiera frontală

Pentru a dezactiva funcţia de glisieră frontală, procedaţi după cum urmează:

- Apăsaţi tasta **SPEC FCT**

- Apăsaţi tasta soft **FUNCŢII PROGRAM STRUNJIRE**

- Apăsaţi tasta soft **ŞIBĂR PLAN**

- Apăsați tasta soft **FUNCTION FACING HEAD**

- Apăsaţi tasta **ENT**

Exemplu

N70 FUNCTION FACING HEAD OFF*	Dezactivarea glisierei frontale

Monitorizarea forţei aşchietoare cu funcţia AFC

Consultaţi manualul maşinii.
Această funcţie trebuie să fie activată şi adaptată de către producătorul maşinii-unelte.

Puteţi, de asemenea, să utilizaţi funcţia **AFC** (opţiunea 45) în modul de strunjire şi astfel să monitorizaţi procesul complet de prelucrare. În modul de strunjire, sistemul de control verifică uzura sculei şi ruperea sculei. Controlul avansului este dezactivat în timpul modului de strunjire.

În acest scop, sistemul de control utilizează încărcarea de referinţă **Pref**, încărcarea minimă **Pmin** şi încărcarea maximă**Pmax**.

Monitorizarea forţei aşchietoare cu **AFC** funcţionează, în esenţă, asemenea reglajului adaptiv al avansului în modul de frezare. Sistemul de control necesită date uşor diferite, pe care le furnizaţi prin tabelul AFC.TAB.

Sarcinile de referinţă memorate **Pref**< 5 % sunt ridicate automat la limita inferioară de 5 % în timpul acestui proces.

Executați funcția **AFC CUT BEGIN** numai după atingerea vitezei de rotație de început. Dacă nu este cazul, sistemul de control emite un mesaj de eroare și așchierea AFC nu începe.

Informații suplimentare: Manualul utilizatorului pentru **configurarea, testarea și executarea programelor NC**

Definirea setărilor AFC de bază

Tabelul AFC.TAB este valid pentru modul de frezare şi strunjire. Pentru modul de strunjire, definiţi propriile setări de monitorizare (linia din tabel).

Introduceţi următoarele date în tabel:

Coloană	Funcţie
NR	Numărul liniei consecutive din tabel
AFC	Numele setării de monitorizare. Aţi introdus acest nume în coloana **AFC** a tabelului de scule. Specifică atribuirea la sculă.
FMIN	Viteza de avans la care sistemul de control va efectua o reacţie la suprasarcină. Valoare de intrare în modul de strunjire: 0 (nu este necesară în modul de strunjire)
FMAX	Viteza maximă de avans în material, până la care sistemul de control poate să crească automat viteza de avans. Valoare de intrare în modul de strunjire: 0 (nu este necesară în modul de strunjire)
FIDL	Viteza de avans pentru avans transversal când scula nu aşchiază (viteza de avans în aer). Valoare de intrare în modul de strunjire: 0 (nu este necesară în modul de strunjire)

Coloană	Funcţie
FENT	Puterea broşei la care sistemul de control efectuează avansul transversal când scula intră sau iese din piesa de prelucrat. Valoare de intrare în modul de strunjire: 0 (nu este necesară în modul de strunjire)
OVLD	Reacţia dorită a sistemului de control la supraîncărcare: ■ **E:**: afişarea unui mesaj de eroare pe ecran ■ **L**: Dezactivaţi scula activă ■ **-**: Nicio reacţie la supraîncărcare În modul de strunjire, nu este posibilă inserarea sculelor de schimb. Dacă definiţi reacţia la supraîncărcare **M**, sistemul de control emite un mesaj de eroare.
POUT	Introducerea încărcării minime **Pmin** pentru monitorizarea ruperii sculei
SENS	Sensibilitatea reglajului avansului Valoarea de intrare în modul de strunjire: 0 sau 1 pentru monitorizarea sarcinii minime **Pmin** ■ SENS 1: Este evaluată Pmin ■ SENS 0: Nu este evaluată Pmin
PLC	Valoarea pe care sistemul de control o transferă către PLC la începutul unui pas de prelucrare. Producătorul maşinii defineşte funcţia, prin urmare consultaţi manualul maşinii.

Definirea setării de monitorizare pentru sculele de strunjire

Introduceţi o setare de monitorizare separată pentru fiecare sculă de strunjire. Procedaţi după cum urmează:

- Deschideţi tabelul de scule TOOL.T
- Căutare sculă de strunjire
- Adoptaţi strategia AFC dorită în coloana AFC

Dacă utilizaţi gestionarea extinsă a sculelor, puteţi, de asemenea, să introduceţi setările de monitorizare direct în formularul pentru sculă.

Efectuarea unei aşchieri de învăţare

În modul de strunjire, faza de învăţare trebuie să fie rulată complet. Sistemul de control generează un mesaj de eroare dacă introduceţi **TIMP** sau **DIST** pentru funcţia **AFC CUT BEGIN**.

Anularea cu tasta soft **PĂRĂSIRE INSTRUIRE** nu este permisă.

Nu puteţi reseta încărcarea de referinţă, tasta soft **PREF RESET** este estompată.

Activarea şi dezactivarea AFC

Activaţi reglajul de avans ca în modul de frezare.

Monitorizarea uzurii sculei şi a ruperii sculei

În modul de strunjire, sistemul de control poate verifica uzura sculei şi ruperea sculei.

O rupere a sculei duce la o scădere bruscă a încărcării. Dacă doriţi ca sistemul de control să monitorizeze şi scăderea încărcării, introduceţi valoarea 1 în coloana SENS.

Informații suplimentare: Manualul utilizatorului pentru **configurarea, testarea și executarea programelor NC**

15

Rectificare

15.1 Operațiuni de rectificare pe mașini de frezat (opțiunea 156)

Introducere

Consultaţi manualul maşinii.

Rectificarea trebuie să fie configurată și activată de către producătorul mașinii-unealtă. Este posibil ca unele cicluri și funcții să nu fie disponibile pe mașina-unealtă.

Unele tipuri speciale de mașini de frezat permit atât operațiunile de frezare, cât și cele de rectificare. O piesă de prelucrat poate fi astfel prelucrată complet pe o mașină, chiar dacă sunt necesare operațiuni complexe de frezare și rectificare.

Termenul rectificare cuprinde mai multe tipuri de prelucrare care diferă din destul de multe puncte de vedere, de exemplu:

- Rectificare matriță
- Rectificare cilindrică
- Rectificarea suprafețelor

Mașina TNC 640 realizează în prezent rectificarea matrițelor.

Scule de rectificare

La gestionarea sculelor de rectificare, sunt luate în considerare alte descrieri geometrice decât pentru sculele de frezare sau de găurire. Sistemul de control oferă o gestionare specială a sculelor bazate pe formă pentru sculele de rectificare și îndreptare.

Dacă rectificarea este activată pe mașina de frezare, (Opțiunea 156), funcția de îndreptare este, de asemenea, disponibilă. Acest lucru înseamnă că puteți forma sau reforma discul de rectificat în mașină.

Informații suplimentare: Manualul utilizatorului pentru **configurarea, testarea și executarea programelor NC**

Rectificare matriță

Sistemul de control oferă diverse cicluri pentru mișcările specifice de rectificare sau îndreptare a matrițelor.

Informaţii suplimentare: Manualul utilizatorului pentru **programarea ciclurilor de prelucrare**

Rectificarea matrițelor înseamnă rectificarea unui contur 2-D. Mișcarea sculei în plan poate fi suprapusă printr-o mișcare oscilantă de-a lungul axei sculei active.

Pe o mașină de frezat, rectificarea matrițelor va fi folosită în principal pentru finisarea unui contur pre-prelucrat cu o sculă de rectificare. Nu este o diferență prea mare între rectificarea matrițelor și frezat. În loc de o freză, se utilizează o sculă de rectificare, cum ar fi un știft de rectificare sau un disc de rectificare. Rectificarea matrițelor produce rezultate mai precise și o calitate mai bună a suprafeței decât frezarea.

Prelucrarea se realizează în modul de frezare, adică folosind **FUNCTION MODE MILL**.

Ciclurile de rectificare oferă mișcări speciale pentru scula de rectificare. Un câmp de măsurare sau mișcare oscilantă, așa-numitul câmp oscilant, este suprapus cu mișcarea în planul de lucru.

Rectificarea este posibilă și cu un plan de lucru înclinat. Scula oscilează de-a lungul axei sculei active în planul de lucru curent (WPL-CS).

Câmp oscilant

Pentru rectificarea matrițelor, mișcarea sculei în plan poate fi suprapusă cu o mișcare oscilantă, așa-numitul câmp oscilant. Mișcarea oscilantă suprapusă se aplică pe axa sculei active.

Definiți o limită superioară și inferioară a câmpului și puteți porni și opri câmpul oscilant și reseta valorile corespunzătoare. Câmpul oscilant se aplică până când îl opriți. **M30** va opri automat câmpul oscilant.

Sistemul de control oferă cicluri pentru definirea, pornirea și oprirea câmpurilor oscilante.

Atât timp cât câmpul oscilant este activ într-un program NC început, nu puteţi schimba modurile de operare **Acționare manuală** sau **Poziţ. cu introd. manuală date**.

Note privind utilizarea:

- Câmpul oscilant continuă să fie activ în timpul unei opriri programate cu **M0** şi în modul de operare **Rulare program, bloc unic** chiar şi după sfârşitul unui bloc NC.
- Sistemul de control nu acceptă scanări în bloc cât timp câmpul oscilant este activ.

Consultaţi manualul maşinii.

Constructorul maşinii-unelte poate defini prioritatea care trebuie să fie eficientă pentru mişcarea câmpului oscilant.

Afișarea grafică a câmpului oscilant

Simularea grafică în modurile de operare **Rulare program, bloc unic** și **Rul. program, secv. integrală** arată mișcarea câmpului oscilant suprapus.

Structura programului NC

Un program NC pentru rectificare este structurat după cum urmează:

- Finisarea sculei de rectificare, dacă este necesar
- Definirea câmpului oscilant
- Dacă este necesar, pornirea în mod explicit a câmpului oscilant
- Mișcarea de-a lungul conturului
- Oprirea câmpului oscilant

Pentru a defini conturul, puteţi utiliza cicluri specifice de prelucrare (de exemplu, cicluri pentru rectificare, pentru prelucrarea buzunarelor sau a ştifturilor sau cicluri SL).

Cu o sculă de rectificare, sistemul de control se comportă în același mod ca în cazul unei freze.

- În cazul în care nu este programat niciun ciclu și vă deplasați de-a lungul unui contur a cărui cea mai mică rază interioară este mai mică decât raza sculei, sistemul de control va afișa un mesaj de eroare.
- Dacă prelucrați cu cicluri SL, vor fi rectificate numai acele zone care sunt potrivite pentru raza sculei date. În acest caz, conturul rezultat nu va fi complet finisat și poate fi necesară refacerea acestuia.

Informaţii suplimentare: Manualul utilizatorului pentru **programarea ciclurilor de prelucrare**

Compensarea în procesul de rectificare

Pentru a obține precizia necesară, puteți utiliza tabele de compensare în timpul rectificării matrițelor.

Mai multe informaţii: "Tabel compensare", Pagina 357

15.2 Preparare (opțiunea 156)

Noțiuni fundamentale privind operația de preparare

Consultaţi manualul maşinii.

Pentru operațiunile de preparare, mașina trebuie pregătită în mod corespunzător de către producătorul mașinii. Producătorul mașinii poate furniza propriile cicluri.

Termenul de „preparare” se referă la ascuțirea sau ajustarea unei scule de rectificat din interiorul mașinii. În timp preparării, persoana care execută operația prelucrează discul de rectificat. Astfel, la preparare, scula de rectificat este piesa de prelucrat.

Persoana care execută operația de preparare elimină material și, implicit, modifică dimensiunile discului de rectificat. Prin îndreptarea diametrului, de exemplu, raza discului de rectificat devine mai mică.

Nu toate sculele de rectificat necesită preparare. Respectați informațiile furnizate de producătorul sculei.

Planuri de coordonate pentru preparare

La preparare, baza piesei de prelucrat se află pe muchia unui disc de rectificat. Selectaţi muchia respectivă folosind Ciclul 1030 **G1030 MUCHIE PIATRA ACT.**.

În timpul îndreptării, axele sunt dispuse astfel încât coordonatele X descriu pozițiile de pe raza discului de rectificat, iar coordonatele Z descriu pozițiile de-a lungul axei discului de rectificat. Astfel, programele de preparare nu sunt dependente de tipul mașinii.

Producătorul mașinii definește axele mașinii care vor efectua mișcările programate.

Prepararea simplificată

Consultaţi manualul maşinii.

Pentru operațiunile de preparare, mașina trebuie pregătită în mod corespunzător de către producătorul mașinii. Producătorul mașinii poate furniza propriile cicluri.

Producătorul maşinii poate programa întregul mod de îndreptare într-o macrocomandă.

În funcţie de această macrocomandă, puteţi porni modul îndreptare cu unul dintre următoarele cicluri:

- Ciclul **G1010 CORECT. DIAM.**
- Ciclul **G1015 TAIERE PROFIL**
- Ciclul **G1016 TAIERE PIATRA OALA**
- Ciclu OEM

Nu este necesară programarea **FUNCTION DRESS BEGIN**.

În acest caz, producătorul mașinii determină secvența de preparare.

Programarea cu FUNCTION DRESS

Consultaţi manualul maşinii.

Modul preparare este o funcție dependentă de mașină. Producătorul mașinii poate furniza o procedură simplificată.

Mai multe informaţii: "Prepararea simplificată", Pagina 521

ANUNŢ

Pericol de coliziune!

Când activaţi **ÎNCEPERE FUNCŢIE POLIZARE**, sistemul de control comută cinematica. Discul de rectificare devine piesă de prelucrat. Este posibil ca axele să se deplaseze în direcţia opusă. În timpul execuţiei funcţiei şi în timpul prelucrării ulterioare, există risc de coliziune!

- Activaţi modul de polizare **FUNCŢIE POLIZARE** numai în modul de operare **Rulare program, bloc unic** sau **Rul. program, secv. integrală**
- Înainte de a iniţia **ÎNCEPERE FUNCŢIE POLIZARE**, poziţionaţi discul de rectificare lângă scula de polizare
- După ce activaţi **ÎNCEPERE FUNCŢIE POLIZARE**, utilizaţi exclusiv ciclurile oferite de HEIDENHAIN sau cele puse la dispoziţie de constructorul maşinii-unelte

ANUNŢ

Pericol de coliziune!

Ciclurile de polizare poziţionează scula de polizare la muchia programată a discului de rectificare. Poziţionarea are loc pe trei axe simultan. În timpul acestei mişcări, sistemul de control nu efectuează verificarea împotriva coliziunii!

- Înainte de a iniţia **ÎNCEPERE FUNCŢIE POLIZARE**, poziţionaţi discul de rectificare lângă scula de polizare
- Asiguraţi-vă că nu există niciun risc de coliziune
- Verificaţi programul NC executându-l încet bloc cu bloc

Note privind utilizarea

- Sculei de rectificare nu trebuie să i se atribuie un model cinematic de portsculă.
- Sistemul de control nu reprezintă grafic operația de preparare. Duratele determinate cu ajutorul simulării nu corespund cu duratele reale de prelucrare. Un motiv pentru aceasta îl constituie comutarea necesară a modelului cinematic.
- Cu comutatorul în modul preparare, scula de rectificat rămâne pe broșă și își menține viteza curentă de rotație.

Sistemul de control nu acceptă o scanare bloc pe durata procesului de preparare. Dacă, pe durata unei scanări de bloc, selectați primul bloc NC după operația de preparare, sistemul de control se deplasează la poziția cel mai recent abordată în timpul operației de preparare.

Note de programare

- Funcția **FUNCTION DRESS BEGIN** este permisă numai dacă o sculă de rectificat se află pe broșă.
- Dacă funcția „înclinare plan de lucru” sau **TCPM** este activă, nu puteți comuta la modul preparare.
- Nu sunt permise cicluri de transformare în coordonate în modul de preparare.
- Funcția **M140** nu este permisă în modul preparare.
- În timpul preparării, muchia așchietoare a sculei de preparare trebuie să se afle la aceeași înălțime cu discul de rectificat. Coordonata Y programată trebuie să fie 0.

Comutarea între operarea normală și modul de preparare

Pentru ca sistemul de control să comute la modelul cinematic pentru preparare, trebuie să programați procesul de preparare între funcțiile **FUNCTION DRESS BEGIN** și **FUNCTION DRESS END**.

Dacă modul preparare este activ, sistemul de control afișează un simbol în afișajul de stare.

Pictogramă	Mod
	Modul preparare activ: **FUNCTION DRESS BEGIN**
Nicio pictogramă	Operația de frezare normală sau de rectificat în coordonate este activă

Puteți reveni la funcționarea normală cu ajutorul funcției **FUNCTION DRESS END**.

În eventualitatea abandonării unui program NC sau a întreruperii alimentării electrice, sistemul de control activează automat operarea normală și modelul cinematic activ anterior modului de preparare.

ANUNŢ

Pericol de coliziune!

Cu un model cinematic de îndreptare activ, mişcările maşinii pot avea loc în direcţia opusă. Există risc de coliziune la deplasarea axelor!

- ▶ După abandonarea unui program NC sau întreruperea alimentării electrice, verificați direcția de mișcare a axelor
- ▶ Programați o comutare a modelului cinematic după cum este necesar

Activarea modului de preparare

Pentru a activa modul de preparare, procedați astfel:

- Apăsaţi tasta **SPEC FCT**

- Apăsați tasta soft **FUNCŢII PROGRAM**

- Apăsați tasta soft **FUNCTION DRESS**

- Apăsați tasta soft **FUNCTION DRESS BEGIN**

Dacă producătorul mașinii a activat selecția modelelor cinematice, procedați astfel:

- Apăsați tasta soft **SELECTARE CINEMATICĂ**
- Prepoziționați scula de preparare și centrul sculei de rectificat în coordonata Y, raportate adecvat una la cealaltă

Exemplu

N110 FUNCTION DRESS BEGIN*	Activați modul de preparare
N120 FUNCTION DRESS BEGIN "KINE_DRESS"*	Activați modul de preparare cu selecția modelului cinematic

Puteți reveni la funcționarea normală cu ajutorul funcției **FUNCTION DRESS END**.

Exemplu

N180 FUNCTION DRESS END*	Dezactivați modul de preparare

16

Operarea ecranului tactil

16.1 Ecran/Monitor şi funcţionare

Ecran tactil

Consultaţi manualul maşinii.

Această funcţie trebuie să fie activată şi adaptată de către producătorul maşinii-unelte.

Ecranul tactil se distinge printr-o ramă neagră şi lipsa tastelor de selectare a tastelor soft.

Ca alternativă, TNC 640 are panoul de operare integrat în ecran.

1 Antet

Când este pornit sistemul de control, în antetul ecranului sunt afişate modurile de operare.

2 Rândul de taste soft pentru producătorul maşinii-unelte

3 Rând de taste soft

Sistemul de control afişează funcţii suplimentare într-un rând de taste soft. Rândul activ de taste soft este afişat ca bară albastră.

4 Panou de operare încorporat

5 Setează configuraţia ecranului

6 Comutarea între modurile de operare a maşinii, modurile de programare şi un al treilea desktop

Operarea ecranelor tactile în ceea ce priveşte descărcarea electrostatică

Ecranele tactile de la HEIDENHAIN funcţionează pe baza unei metode capacitive de detectare a atingerii. Aceasta le face sensibile la descărcarea electrostatică a utilizatorului.

Utilizatorii pot descărca electricitate statică din corpul lor prin atingerea obiectelor metalice împământate. Dacă apar în continuare probleme cu descărcarea electrostatică, recomandăm ca utilizatorii să poarte pantofi şi îmbrăcăminte cu protecţie împotriva sarcinii electrostatice.

Consultaţi şi informaţiile furnizate de producătorul de maşini-unelte.

Panoul de operare

În funcţie de modelul sistemului de control, sistemul de control poate fi operat în continuare prin panoul de operare. Operarea tactilă cu gesturi funcţionează la fel de bine.

Dacă aveţi un sistem de control cu panou de operare integrat, se aplică descrierea de mai jos:

Panou de operare încorporat

Panoul de operare este incorporat în ecran. Conţinutul panoului de operare se schimbă în funcţie de modul de operare curent.

1 Zona pentru afişarea următoarelor:
- Tastatură alfabetică
- Meniul HEROS
- Potenţiometru pentru viteza de simulare (numai în modul de operare **Test program**)

2 Moduri de operare a maşinii

3 Moduri de programare

Sistemul de control afişează modul de operare activ, la care este comutat ecranul cu un fundal verde.

Sistemul de control afişează modul de operare în fundal printr-un mic triunghi alb.

4
- Gestionar de fişiere
- Calculator
- Funcţie MOD
- Funcţie HELP
- Afişare mesaje de eroare

5 Meniu de acces rapid

În funcţie de modul de operare, aici veţi găsi imediat cele mai importante funcţii.

6 Iniţierea dialogurilor de programare (numai în modurile de operare **Programare** şi **Poziţ. cu introd. manuală date**)

7 Introducere numerică şi selectare axă

8 Navigare

9 Săgeţi şi instrucţiunea de salt **GOTO**

10 Bara de sarcini

Informaţii suplimentare: Manualul utilizatorului pentru **configurarea, testarea şi executarea programelor NC**

Panoul de operare al modului Rulare test

Panoul de operare al modului Operare manuală

În plus, producătorul maşinii-unelte furnizează un panou de operare a maşinii.

> Consultaţi manualul maşinii.
> Tastele externe, de ex.**NC START** sau **NC STOP**, sunt descrise în manualul maşinii.

Operare de bază

De exemplu, următoarele taste pot fi înlocuite uşor cu gesturi cu mâna:

Tastă	Funcţie	Gest
	Comutare între moduri de operare	Atingeţi modul de operare din antet
	Schimbaţi rândul de taste soft	Glisaţi pe orizontală peste rândul de taste soft
	Taste de selectare a tastelor soft	Atingeţi funcţia din ecranul tactil

16.2 Gesturi

Prezentare generală a gesturilor posibile

Ecranul sistemului de control este compatibil cu atingerile multiple. Aceasta înseamnă că poate să distingă între diverse gesturi, inclusiv cu două sau mai multe degete simultan.

Simbol	Gest	Semnificaţie
	Atingere	O atingere scurtă cu un deget pe ecran
	Atingere dublă	Două atingeri scurte pe ecran
	Apăsare lungă	Contactul continuu al vârfului degetului cu ecranul Dacă nu încetaţi menţinerea, sistemul de control va anula automat gestul de menţinere după aproximativ zece secunde. Astfel, acţionarea permanentă nu este posibilă.
	Glisare	Mişcare de curgere peste ecran
	Tragere	O combinaţie între apăsare lungă şi apoi glisare, mişcând un deget peste ecran când este clar definit punctul de pornire

Simbol	Gest	Semnificaţie
	Tragere cu două degete	O combinaţie între apăsare lungă şi apoi glisare, mişcând două degete în paralele peste ecran când este clar definit punctul de pornire
	Extindere	Apăsare lungă cu două degete şi îndepărtarea degetelor unul de celălalt
	Comprimare	Două degete se mişcă unul spre celălalt

Navigarea în tabel şi în programele NC

Puteţi naviga într-un program NC sau un tabel după cum urmează:

Simbol	Gest	Funcţie
	Atingere	Marcaţi blocul NC sau linia de tabel Oprire parcurgere
	Atingere dublă	Activaţi linia de tabel
	Glisare	Parcurgeţi programul NC sau tabelul

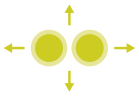
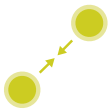
Operarea simulării

Sistemul de control oferă operarea tactilă cu următoarele grafice:

- Grafica de programare în modul de operare **Programare**.
- Vizualizarea 3-D în modul de operare **Test program**.
- Vizualizarea 3-D în modul de operare **Rul. program bloc unic**.
- Vizualizarea 3-D în modul de operare **Rul. program secv. integr.**.
- Vizualizare cinematică

Rotirea, mărirea sau deplasarea unui grafic

Sistemul de control acceptă următoarele gesturi:

Simbol	Gest	Funcţie
	Atingere dublă	Setarea graficului la dimensiunea sa iniţială
	Tragere	Rotirea graficului (numai grafice 3-D)
	Tragere cu două degete	Mutare grafice
	Extindere	Mărire grafic
	Comprimare	Micşorare grafic

Măsurarea unui grafic

Dacă aţi activat măsurarea în modul de operare **Test program**, este disponibilă următoarea funcţie suplimentară:

Simbol	Gest	Funcţie
	Atingere	Selectaţi punctul de măsurare

Operarea vizualizatorului CAD

Sistemul de control acceptă operarea tactilă pentru lucrul cu **CAD-Viewer**. Aveţi diverse gesturi disponibile, în funcţie de modul de operare.

Pentru a putea utiliza toate aplicaţiile, mai întâi utilizaţi pictograma pentru a selecta funcţia dorită:

Pictogramă	Funcţie
	Setare implicită
	Adăugare Funcționează în modul de selecție asemenea apăsării tastei **Shift**
	Eliminare Funcționează în modul de selecție asemenea apăsării tastei **CTRL**

Modul de setare a straturilor şi specificarea presetării piesei de prelucrat

Sistemul de control acceptă următoarele gesturi:

Simbol	Gest	Funcţie
	Atingeţi un element	Afişare informaţii element Specificaţi presetarea piesei de prelucrat
	Atingeţi de două ori pe fundal	Setarea graficului sau a modelului 3-D la dimensiunea sa iniţială

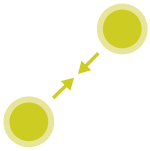
Simbol	Gest	Funcţie
	Activaţi **Adăugare** şi atingeţi de două ori pe fundal	Resetaţi graficul sau modelul 3-D la dimensiunea şi unghiul iniţial
	Tragere	Rotiţi graficul sau modelul 3-D (numai în modul de Setare a straturilor)
	Tragere cu două degete	Mutaţi un grafic sau un model 3-D
	Extindere	Măriţi un grafic sau un model 3-D
	Comprimare	Reduceţi un grafic sau un model 3-D

Selectarea unui contur

Sistemul de control acceptă următoarele gesturi:

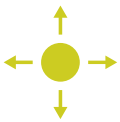
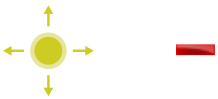
Simbol	Gest	Funcţie
	Atingeţi un element	Selectare element

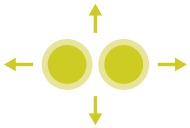
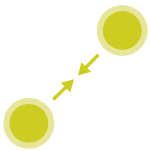
Simbol	Gest	Funcţie
	Atingeţi un element din fereastra de vizualizare a listei	Selectaţi sau deselectaţi un element
	Activaţi **Adăugare** şi atingeţi un element	Partiţionaţi, scurtaţi sau lungiţi un element
	Activaţi **Eliminare** şi atingeţi un element	Deselectaţi un element
	Atingeţi de două ori pe fundal	Resetarea graficului la dimensiunea sa iniţială
	Glisaţi un element	Afişare previzualizare elemente selectate Afişare informaţii element
	Tragere cu două degete	Mutare grafice
	Extindere	Mărire grafic

Simbol	Gest	Funcţie
	Comprimare	Micşorare grafic

Selectare poziţii prelucrare

Sistemul de control acceptă următoarele gesturi:

Simbol	Gest	Funcţie
	Atingeţi un element	Selectare element Selectaţi o intersecţie
	Atingeţi de două ori pe fundal	Resetarea graficului la dimensiunea sa iniţială
	Glisaţi un element	Afişare previzualizare elemente selectate Afişare informaţii element
	Activaţi **Adăugare** şi trageţi	Extindeţi o zonă de selecţie rapidă
	Activaţi **Eliminare** şi trageţi	Extindeţi o zonă pentru deselectarea elementelor

Simbol	Gest	Funcţie
	Tragere cu două degete	Mutare grafice
	Extindere	Mărire grafic
	Comprimare	Micşorare grafic

Salvarea elementelor şi comutarea la programul NC

Când atingeţi pictogramele corespunzătoare, sistemul de control salvează elementele selectate.

Puteţi comuta din nou la modul de operare **Programare** în următoarele moduri:

- Apăsaţi tasta **Programare**

  Sistemul de control comută la modul de operare **Programare**.
- Închideţi **CAD-Viewer**

  Sistemul de control comută automat la modul de operare **Programare**.
- Utilizaţi bara de sarcini pentru a părăsi deschiderea **CAD-Viewer** pe cel de-al treilea desktop

  Al treilea desktop rămâne activ în fundal

17

Tabele şi prezentări generale

17.1 Date de sistem

Lista de funcţii D18

Cu funcţia Funcţia **D18**, puteţi citi date de sistem şi le puteţi stoca în parametri Q. Selectarea originii sistemului apare printr-un număr de grup (nr. de ID), un număr al datelor de sistem şi, dacă este necesar, un index.

> Valorile de citire ale funcţiei **D18** sunt întotdeauna generate de sistemul de control din unităţile **metrice**, indiferent de unitatea de măsură a programului NC.

Mai jos este o listă completă a funcţiei **D18**. Reţineţi faptul că nu toate funcţiile sunt disponibile, în funcţie de modelul sistemului de control.

Nume grup	Numarul ID-ului Grupului...	Numarul Sistemului de Date...	Index...	Descriere
Informaţii program				
	10	3	-	Numărul ciclului activ de prelucrare
		6	-	Numărul ciclului palpatorului cel mai recent executat –1 = Fără
		7	-	Tip de apelare a programului NC: –1 = Fără 0 = Program NC vizibil 1 = Ciclu/macro, programul principal este vizibil 2 = Ciclu/macro, nu există niciun program principal vizibil
		103	Număr parametru Q	Relevant doar în cadrul ciclurilor NC; Pentru a vedea dacă parametrul Q din IDX a fost definit explicit în CYCLE DEF.
		110	Număr parametru QS	Există un fişier cu numele QS(IDX)? 0 = Nu, 1 = Da Această funcţie elimină căile fişierelor relative.
		111	Număr parametru QS	Există un director cu numele QS(IDX)? 0 = Nu, 1 = Da Sunt posibile numai căile de directoare absolute.

Nume grup	Numarul ID-ului Grupului...	Numarul Sistemului de Date...	Index...	Descriere
Adrese de ramură ale sistemului				
	13	1	-	Eticheta s-a deplasat la M2/M30 în loc să termine programul actual. Valoare = 0: M2/M30 au efectul normal
		2	-	Eticheta la care se trece în cazul FN14: EROARE de reacţie la ANULARE NC în loc să abandoneze programul cu un mesaj de eroare. Numărul erorii programat în comanda FN14 poate fi citit sub ID992 NR14. Valoare = 0: FN14 are efectul normal.
		3	-	Eticheta la care se execută deplasarea în cazul unei erori interne a serverului (SQL, PLC, CFG) sau cu operaţii de fişier eronate (FUNCTION FILECOPY, FUNCTION FILEMOVE sau FUNCTION FILEDELETE), în loc de anularea programului cu un mesaj de eroare. Valoare = 0: Eroarea are efectul normal.
Acces indexat la parametrii Q				
	15	10	Număr parametru Q	Citește Q(IDX)
		11	Nr. parametru QL	Citește QL(IDX)
		12	Nr. parametru QR	Citește QR(IDX)
Statusul maşinii				
	20	1	-	Număr sculă activă
		2	-	Număr sculă pregătită
		3	-	Axă sculă activă 0 = X 6 = U 1 = Y 7 = V 2 = Z 8 = W
		4	-	Viteza programată a broşei
		5	-	Stare broşă activă -1 = stare broşă nedefinită 0 = M3 active 1 = M4 activă 2 = M5 activă după M3 3 = M5 activă după M4
		7	-	Gamă de pinioane active
		8	-	Starea agentului de răcire activ 0 = oprit, 1 = pornit
		9	-	Viteză de avans activă
		10	-	Indexul sculei pregătite
		11	-	Indexul sculei active

Nume grup	Numarul ID-ului Grupului...	Numarul Sistemului de Date...	Index...	Descriere
		14	-	Număr broşă activă
		20	-	Viteză de tăiere programată în operaţia de strunjire
		21	-	Mod broşă în modul de strunjire: 0 = viteză constantă 1 = viteză de tăiere constantă
		22	-	Starea agentului de răcire M7: 0 = inactiv, 1 = activ
		23	-	Starea agentului de răcire M8: 0 = inactiv, 1 = activ
Canal de date				
	25	1	-	Numărul canalului
Parametrii ciclului				
	30	1	-	Prescriere degajare
		2	-	Adâncime gaură/adâncime frezare
		3	-	Adâncime pătrundere
		4	-	Viteză de avans pentru pătrundere
		5	-	Lungimea primei laturi a buzunarului
		6	-	Lungimea celei de-a doua laturi a buzunarului
		7	-	Lungimea primei laturi a canalului
		8	-	Lungimea celei de-a doua laturi a canalului
		9	-	Raza buzunarului circular
		10	-	Viteză de avans pentru frezare
		11	-	Direcţia de rotaţie a căii de frezare
		12	-	Temporizare
		13	-	Pas filet pentru Ciclurile 17 şi 18
		14	-	Admitere finisare
		15	-	Unghi degroşare
		21	-	Unghi palpare
		22	-	Calea de palpare
		23	-	Viteză de avans pentru palpare
		49	-	Mod HSC (Toleranţă ciclu 32)
		50	-	Toleranţă pentru axele rotative (Toleranţă ciclu 32)

Nume grup	Numarul ID-ului Grupului...	Numarul Sistemului de Date...	Index...	Descriere
		52	Număr parametru Q	Tip de parametru de transfer pentru cicluri de utilizator: –1: Parametru de ciclu neprogramat în CYCL DEF 0: Parametru de ciclu neprogramat numeric în CYCL DEF (parametru Q) 1: Parametru de ciclu programat ca şir în CYCL DEF (parametru Q)
		60	-	Înălţime de degajare (ciclurile 30 - 33 ale palpatorului)
		61	-	Inspecţie (ciclurile 30 - 33 ale palpatorului)
		62	-	Măsurătoare muchii aşchietoare (ciclurile 30 - 33 ale palpatorului)
		63	-	Număr parametru Q pentru rezultat (ciclurile 30 - 33 ale palpatorului)
		64	-	Tip parametru Q pentru rezultat (ciclurile 30 - 33 ale palpatorului) 1 = Q, 2 = QL, 3 = QR
		70	-	Multiplicator pentru viteza de avans (ciclurile 17 şi 18)
Status modal				
	35	1	-	Dimensiuni: 0 = absolute (G90) 1 = incrementale (G91)
		2	-	Compensarea razei: 0 = R0 1 = RR/RL 10 = Frezare față 11 = Frezare periferică
Date pentru tabelele SQL				
	40	1	-	Codul rezultat pentru ultima comandă SQL. Dacă ultimul cod de rezultat a fost 1 (=eroare), codul de eroare este transferat ca cod de retur.
Date din tabelul de scule				
	50	1	Nr. sculă	Lungimea sculei L
		2	Nr. sculă	Raza sculei R
		3	Nr. sculă	Rază R2 sculă
		4	Nr. sculă	Supradimensionare pt. lungime DL sculă
		5	Nr. sculă	Supradimensionare rază sculă DR
		6	Nr. sculă	Supradimensionare rază sculă DR2
		7	Nr. sculă	Sculă blocată TL 0 = deblocată, 1 = blocată
		8	Nr. sculă	Numărul sculei de schimb RT
		9	Nr. sculă	Vârstă maximă sculă TIME1

Nume grup	Numarul ID-ului Grupu-lui...	Numarul Sistemului de Date...	Index...	Descriere
		10	Nr. sculă	Vârstă maximă sculă TIME2
		11	Nr. sculă	Vârstă curentă sculă CUR.TIME
		12	Nr. sculă	Stare PLC
		13	Nr. sculă	Lungime maximă sculă LCUTS
		14	Nr. sculă	Unghi maxim de pătrundere ANGLE
		15	Nr. sculă	TT: Numărul de dinţi ai sculei CUT
		16	Nr. sculă	TT: Toleranţă uzură pentru lungime, LTOL
		17	Nr. sculă	TT: Toleranţă uzură pentru rază, RTOL
		18	Nr. sculă	TT: Direcţie de rotaţie DIRECT 0 = pozitivă, –1 = negativă
		19	Nr. sculă	TT: Abatere în plan R-OFFS R = 99999,9999
		20	Nr. sculă	TT: Decalaj lungime L-OFFS
		21	Nr. sculă	TT: Toleranţă rupere pentru lungime, LBREAK
		22	Nr. sculă	TT: Toleranţă rupere pentru rază, RBREAK
		28	Nr. sculă	Viteză maximă NMAX
		32	Nr. sculă	Unghi la vârf TANGLE
		34	Nr. sculă	LIFTOFF permis (0 = Nu, 1 = Da)
		35	Nr. sculă	Toleranţă uzură pentru rază R2TOL
		36	Nr. sculă	Tip sculă TYPE (freză = 0, maşină de rectificat = 1, ... palpa-tor = 21)
		37	Nr. sculă	Linie corespondentă în tabelul palpatorului
		38	Nr. sculă	Amprenta de timp a ultimei utilizări
		39	Nr. sculă	CAV
		40	Nr. sculă	Pas pentru ciclurile de filet
		41	Nr. sculă	AFC: sarcină de referinţă
		42	Nr. sculă	AFC: avertizare timpurie suprasarcină
		43	Nr. sculă	AFC: oprire NC suprasarcină
		44	Nr. sculă	Depăşirea duratei de viaţă a sculei
		45	Nr. sculă	Lăţimea feţei frontale a inserţiei indexabile (RCUTS)
		46	Nr. sculă	Lungimea utilizabilă a frezei
		47	Nr. sculă	Raza gâtului frezei (RN)

Nume grup	Numarul ID-ului Grupului...	Numarul Sistemului de Date...	Index...	Descriere
Date din tabelul de buzunare				
	51	1	Număr buzunar	Număr sculă
		2	Număr buzunar	0 = nicio sculă specială 1 = sculă specială
		3	Număr buzunar	0 = fără buzunar fix 1 = buzunar fix
		4	Număr buzunar	0 = buzunar neblocat 1 = buzunar blocat
		5	Număr buzunar	Stare PLC
Stabilirea buzunarului de scule				
	52	1	Nr. sculă	Număr buzunar
		2	Nr. sculă	Număr depozit scule
Informaţii fişier				
	56	1	-	Număr de rânduri în tabelul de scule
Informații fișier				
	56	2	-	Număr de rânduri în tabelul de origini activ
		4	-	Numărul de rânduri dintr-un tabel ce se poate defini liber, care a fost deschis cu FN26: DESCHIDERE TABEL
Datele sculei pentru stroboscoapele T şi S				
	57	1	Cod T	Număr sculă IDX0 = stroboscop T0 (stocare sculă), IDX = stroboscop T1 (încărcare sculă), IDX2 = stroboscop T2 (pregătire sculă)
		2	Cod T	Index sculă IDX0 = stroboscop T0 (stocare sculă), IDX = stroboscop T1 (încărcare sculă), IDX2 = stroboscop T2 (pregătire sculă)
		5	-	Viteză broşă IDX0 = stroboscop T0 (stocare sculă), IDX = stroboscop T1 (încărcare sculă), IDX2 = stroboscop T2 (pregătire sculă)
Valori programate în TOOL CALL				
	60	1	-	Număr sculă T
		2	-	Axă sculă activă 0 = X 1 = Y 2 = Z 6 = U 7 = V 8 = W
		3	-	Viteza S a broşei
		4	-	Supradimensionare pt. lungime DL sculă
		5	-	Supradimensionare rază sculă DR

Nume grup	Numarul ID-ului Grupu-lui...	Numarul Sistemului de Date...	Index...	Descriere
		6	-	TOOL CALL automat 0 = Da, 1 = Nu
		7	-	Supradimensionare rază sculă DR2
		8	-	Index sculă
		9	-	Viteză de avans activă
		10	-	Viteză de tăiere [mm/min]
Valori programate în TOOL DEF				
	61	0	Nr. sculă	Citiţi numărul secvenţei de schimbare a sculei: 0 = Sculă deja în broşă, 1 = Schimbare între sculele externe, 2 = Schimbare de la scula internă la scula externă, 3 = Schimbare de la scula specială la scula externă, 4 = Încărcare sculă externă, 5 = Schimbare de la scula externă la scula internă, 6 = Schimbare de la scula internă la scula internă, 7 = Schimbare de la scula specială la scula internă, 8 = Încărcare sculă internă, 9 = Schimbare de la scula externă la scula specială, 10 = Schimbare de la scula specială la scula internă, 11 = Schimbare de la scula specială la scula specială, 12 = Încărcare sculă specială, 13 = Descărcare sculă externă, 14 = Descărcare sculă internă, 15 = Descărcare sculă specială
		1	-	Număr sculă T
		2	-	Lungime
		3	-	Rază
		4	-	Index
		5	-	Datele sculei programate în TOOL DEF 1 = Da, 0 = Nu

Nume grup	Numarul ID-ului Grupului...	Numarul Sistemului de Date...	Index...	Descriere
Valori programate cu FUNCTION TURNDATA				
	62	1	-	Supradimensionare lungime sculă DXL
		2	-	Supradimensionare lungime sculă DYL
		3	-	Supradimensionare lungime sculă DZL
			-	Supradimensionare rază de tăiere DRS
Valori pentru LAC şi VSC				
	71	0	0	Indexul axei NC pentru care va fi efectuată sau pentru care a fost efectuată ultima cântărire LAC (X la W = 1 la 9)
			2	Inerţia totală determinată de cântărirea LAC în [kgm^2] (cu axele rotative A/B/C) sau masa totală în [kg] (cu axele liniare X/Y/Z)
		1	0	Ciclu 957 Retragere din filet
		2	0	A fost apelat numărul ultimului ciclu VSC activ
Freely available memory area for HEIDENHAIN cycles				
	71	20	0	Calea de căutare / degajare configurată maximă din CfgDressSettings
			1	Viteza de căutare (cu controlul decalajului de avans) din CfgDressSettings
			10	Îndreptare: număr programat de cinematică de îndreptare
			11	Îndreptare: activaţi sau nu activaţi TCPM
			12	Îndreptare: poziţia programată a axei rotative
			13	Îndreptare: viteza de tăiere a roţii de rectificat
			14	Îndreptare: viteza de rotaţie a broşei de îndreptare
			2	Factor de viteză de avans (mişcare fără contact) din CfgDressSettings
			3	Factor pentru viteza de avans pe partea roţii din CfgDressSettings
			4	Factor pentru viteza de avans la raza roţii din CfgDressSettings
			5	Îndreptare: degajare configurată în Z (interior) de la toolgrind.grd
			6	Îndreptare: degajare configurată în Z (exterior) de la toolgrind.grd
			7	Îndreptare: degajare configurată în Z (diametru) de la toolgrind.grd

Nume grup	Numarul ID-ului Grupului...	Numarul Sistemului de Date...	Index...	Descriere
Values for dressing				
	71	20	15	Magazia sculei de îndreptare
			16	Locaţia sculei de îndreptare
			8	Locația sculei de îndreptare
			9	Numărul programat al sculei de îndreptare
Freely available memory area for HEIDENHAIN cycles				
	71	21	0	Viteză de avans (oscilare sincronă) din CfgGrindSettings
			1	Viteză de căutare (cu controlul decalajului de avans) din CfgGrindSettings
			2	Valoare aşezare din CfgGrindSettings
			3	Abatere control dimensiuni din CfgGrindSettings
		22	0	Comportament la „Senzorul nu a răspuns” (CfgGrindEvents\MP_sensorNotReached); IDX defineşte senzorul
		23	0	Comportament la „Senzor deja activ la pornire” (CfgGrindEvents\MP_sensorActiveAtStart); IDX defineşte senzorul
		24	1	Funcţie senzor la eveniment: Funcţie senzor = avans cu palpator (CfgGrindEvents\MP_sensorSource2)
			10	Funcţie senzor la eveniment: Funcţie senzor = interacţiune specifică OEM 2 (CfgGrindEvents\MP_sensorSource2)
			11	Funcţie senzor la eveniment: Funcţie senzor = îndreptare intermediară (CfgGrindEvents\MP_sensorSource2)
			12	Funcţie senzor la eveniment: Funcţie senzor = tastă de programare
			2	Funcţie senzor la eveniment: Funcţie senzor = avans cu control decalaj avans (CfgGrindEvents\MP_sensorSource2)
			3	Funcţie senzor la eveniment: Funcţie senzor = avans cu control dimensiuni (CfgGrindEvents\MP_sensMource2)
			9	Funcție senzor la eveniment: Funcție senzor = interacțiune specifică OEM 1 (CfgGrindEvents\MP_sensorSource2)
		25	1	Valoare aşezare la funcţia senzorului: Funcţie senzor = avans cu palpator (CfgGrindEvents\MP_sensorReleave)
			10	Valoare aşezare la funcţia senzorului: Funcţie senzor = interacţiune specifică OEM 2 (CfgGrindEvents\MP_sensorReleave)

Nume grup	Numarul ID-ului Grupului...	Numarul Sistemului de Date...	Index...	Descriere
			11	Valoare aşezare la funcţia senzorului: Funcţie senzor = îndreptare intermediară (CfgGrindEvents\MP_sensorReleave)
			12	Valoare aşezare la funcţia senzorului: Funcţie senzor = memorare tastă (CfgGrindEvents\MP_sensorReleave)
			2	Valoare aşezare la funcţia senzorului: Funcţie senzor = Avans cu control decalaj avans (CfgGrindEvents\MP_sensorReleave)
			3	Valoare aşezare la funcţia senzorului: Funcţie senzor = Avans cu control dimensiuni (CfgGrindEvents\MP_sensorReleave)
			9	Valoare aşezare la funcția senzorului: Funcție senzor = interacțiune specifică OEM 1 (CfgGrindEvents\MP_sensorReleave)
		26	1	Reacţie la eveniment: Funcţie senzor = avans cu palpator (CfgGrindEvents\MP_sensorReaction)
			10	Reacţie la eveniment: Funcţie senzor = interacţiune specifică OEM 2 (CfgGrindEvents\MP_sensorReaction)
			11	Reacţie la eveniment: Funcţie senzor = îndreptare intermediară (CfgGrindEvents\MP_sensorReaction)
			12	Reacţie la eveniment: Funcţie senzor = memorare tastă (CfgGrindEvents\MP_sensorReaction)
			2	Reacţie la eveniment: Funcţie senzor = Avans cu control decalaj avans (CfgGrindEvents\MP_sensorReaction)
			3	Reacţie la eveniment: Funcţie senzor = Avans cu control dimensiuni (CfgGrindEvents\MP_sensorReaction)
			9	Reacție la eveniment: Funcție senzor = interacțiune specifică OEM 1 (CfgGrindEvents\MP_sensorReaction)
		27	1	Caz de utilizare a funcţiei senzorului: Funcţie senzor = Avans cu palpator (CfgGrindEvents\MP_sensorSource)
			10	Caz de utilizare a funcţiei senzorului: Funcţie senzor = Interacţiune specifică OEM 2 (CfgGrindEvents\MP_sensorSource)
			11	Caz de utilizare a funcţiei senzorului: Funcţie senzor = Îndreptare intermediară (CfgGrindEvents\MP_sensorSource)

Nume grup	Numarul ID-ului Grupu-lui...	Numarul Sistemului de Date...	Index...	Descriere
			12	Caz de utilizare a funcţiei senzorului: Funcţie senzor = Memorare tastă (CfgGrindE-vents\MP_sensorSource)
			2	Caz de utilizare a funcţiei senzorului: Funcţie senzor = Avans cu control decalaj avans (CfgGrindEvents\MP_sensorSource)
			3	Caz de utilizare a funcţiei senzorului: Funcţie senzor = Avans cu control dimensiuni (CfgGrindEvents\MP_sensorSource)
			9	Caz de utilizare a funcției senzorului: Funcție senzor = Interacțiune specifică OEM 1 (CfgGrindEvents\MP_sensorSource)
		28	0	Suprascriere atribuire: rectificare cilindrică – suprascriere sursă pentru mişcarea oscilantă (CfgGrindOverrides)
			1	Suprascriere atribuire: rectificare cilindrică – suprascriere sursă pentru mişcarea de avans (CfgGrindOverrides)
			2	Suprascriere atribuire: rectificare suprafaţă – suprascriere sursă pentru mişcarea oscilantă (CfgGrindOverrides)
			3	Suprascriere atribuire: rectificare suprafaţă – suprascriere sursă pentru mişcarea de avans (CfgGrindOverrides)
			4	Suprascriere atribuire: rectificare specială – suprascriere sursă pentru mişcarea oscilantă (CfgGrindOverrides)
			5	Suprascriere atribuire: rectificare specială – suprascriere sursă pentru mişcarea de avans (CfgGrindOverrides)
			6	Suprascriere atribuire: rectificare matriţă (câmp oscilant) (CfgGrindOverrides)
			7	Suprascriere atribuire: mişcări generale în generatorul de avans (exemplu: mişcare generală cu/fără senzor) (CfgGrindOverrides)
			8	Suprascriere atribuire: mişcări generale în generatorul de avans (exemplu: mişcare cu control decalaj avans) (CfgGrindOverrides)
			9	Suprascriere atribuire: mişcări generale în generatorul de avans (exemplu: mişcare cu palpator) (CfgGrindOverrides)

Nume grup	Numarul ID-ului Grupului...	Numarul Sistemului de Date...	Index...	Descriere
Zonă de memorie liber disponibilă pentru cicluri OEM				
	72	0-39	de la 0 la 30	Zonă de memorie liber disponibilă pentru cicluri OEM. Valorile sunt resetate numai prin comandă în timpul unei reporniri de control (= 0). Cu "Anulare", valorile nu sunt resetate la valoarea pe care au avut-o la momentul executării. Până la şi inclusiv 597110-11: numai NR 0-9 şi IDX 0-9 Începând cu 597110-12: NR 0-39 şi IDX 0-30
Zonă de memorie liber disponibilă pentru cicluri de utilizatori				
	73	0-39	de la 0 la 30	Zonă de memorie liber disponibilă pentru cicluri de utilizatori Valorile sunt resetate numai prin comandă în timpul unei reporniri de control (= 0). Cu "Anulare", valorile nu sunt resetate la valoarea pe care au avut-o la momentul executării. Până la şi inclusiv 597110-11: numai NR 0-9 şi IDX 0-9 Începând cu 597110-12: NR 0-39 şi IDX 0-30
Viteza minimă broşă				
	90	1	ID broşă	Viteză minimă broşă pentru cea mai redusă gamă de viteze. Dacă nu este configurată nicio gamă de viteză, viteza broşei este preluată de la setul de parametri cu index 0. Index 99 = broşă activă
Citiţi viteza minimă şi cea maximă a broşei				
	90	2	ID broşă	Viteza maximă a broşei de la treapta superioară de viteză. Dacă nu este configurată nicio treaptă de viteză, se evaluează CfgFeedLimits/maxFeed pentru primul set de parametri al broşei. Indice 99 = broşă activă
Compensare sculă				
	200	1	1 = fără supradimensionare 2 = cu supradimensionare 3 = cu supradimensionare şi supradimensionare de la TOOL CALL	Rază activă
		2	1 = fără supradimensionare 2 = cu supradi-	Lungime activă

Nume grup	Numarul ID-ului Grupu-lui...	Numarul Sistemului de Date...	Index...	Descriere
			mensionare 3 = cu supradi-mensionare şi supradimen-sionare de la TOOL CALL	
		3	1 = fără supradimen-sionare 2 = cu supradi-mensionare 3 = cu supradi-mensionare şi supradimen-sionare de la TOOL CALL	Rază rotunjire R2
		6	Nr. sculă	Lungime sculă Index 0= sculă activă
Transformări coordonată				
	210	1	-	Rotire de bază (manuală)
		2	-	Rotire programată
		3	-	Axă de reflexie activă. Biţi 0 - 2 şi 6 - 8: Axe X, Y, Z şi U, V, W
		4	Axă	Factor de scalare activ Index: 1 - 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)
		5	Axă rotativă	3D-ROT Index: 1 - 3 (A, B, C)
		6	-	Înclinare plan de lucru în modurile de operare Rulare program 0 = Inactivă –1 = Activă
		7	-	Înclinare plan de lucru în modurile de operare Manuale 0 = Inactivă –1 = Activă
		8	Nr. parametru QL	Unghi de abatere de la aliniere între broşă şi sistemul de coordonate înclinat. Proiectează unghiul specificat în parametrul QL din sistemul de coordonate de intrare la sistemul de coordonate al uneltei. Dacă IDX este omis, unghiul 0 este utilizat pentru proie-cţie.

Nume grup	Numarul ID-ului Grupului...	Numarul Sistemului de Date...	Index...	Descriere
Transformări coordonate				
	210	10	-	Tipul de definiție a înclinării active: 0 = fără înclinare - este returnat dacă, atât în **Operare manuală** , cât și în modurile automate, nu este activă nicio înclinare. 1 = axial 2 = unghiul spațial
Sistem de coordonate activ				
	211	–	-	1 = sistem de intrare (implicit) 2 = sistem REF 3 = sistem de schimbare a sculelor
Transformări speciale în modul de strunjire				
	215	1	-	Unghi pentru precesia sistemului de intrare în planul XY în modul de strunjire Pentru a reseta transformarea, trebuie introdusă valoarea 0 pentru unghi. Această transformare este folosită în legătură cu Ciclul 800 (parametrul Q497).
		3	1-3	Citirea unghiului spaţial scris cu NR2 Index: 1 - 3 (redA, redB, redC)
Decalare origine curentă				
	220	2	Axă	Decalare origine curentă în [mm] Index: 1 - 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)
		3	Axă	Citiţi diferenţa între punctul de referinţă şi presetare. Index: 1 - 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)
		4	Axă	Citire valori pentru abaterea OEM.. Index: 1 - 9 (X_OFFS, Y_OFFS, Z_OFFS,...)
Interval deplasare				
	230	2	Axă	Comutatoare de limită negativă software Index: 1 - 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)
		3	Axă	Comutatoare de limită pozitivă software Index: 1 - 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)
		5	-	Pornire sau oprire limitator de software: 0 = pornire, 1 = oprire Pentru axele în modul, trebuie setate fie ambele limitele superioară şi inferioară, fie nicio limită.
Citire poziţie nominală în sistemul REF				
	240	1	Axă	Poziţie nominală curentă în sistemul REF
Citire poziţie nominală în sistemul REF, inclusiv abateri (roată de mână etc.)				
	241	1	Axă	Poziţie nominală curentă în sistemul REF
Citire poziţie curentă în sistemul activ de coordonate				

Nume grup	Numarul ID-ului Grupului...	Numarul Sistemului de Date...	Index...	Descriere
	270	1	Axă	Poziţie nominală curentă în sistemul de intrare
Citire poziţie curentă în sistemul activ de coordonate, inclusiv abateri (roată de mână etc.)				
	271	1	Axă	Poziţie nominală curentă în sistemul de intrare
Citire informaţii la M128				
	280	1	-	M128 activ: –1 = Da, 0 = Nu
		3	-	Starea TCPM după Q Nr.: Q Nr. + 0: TCPM activ, 0 = nu, 1 = da Q Nr. + 1: AXĂ, 0 = POZ, 1 = SPAT Q Nr. + 2: CTRLTRASEU, 0 = AXĂ, 1 = VECTOR Q Nr. + 3: Viteză avans, 0 = F TCP, 1 = F CONT
Cinematică maşină				
	290	5	-	0: Compensarea temperaturii nu este activă >1: Compensare temperatură activă
		7	-	KinematicsComp: 0: Compensările prin KinematicsComp nu sunt active 1: Compensări prin KinematicsComp active
		10	-	Index al cinematicii maşinii de la Channels/ChannelSettings/CfgKinList/kinCompositeModels programat în FUNCTION MODE MILL sau FUNCTION MODE TURN –1 = Neprogramat.
Citire date cinematică maşină				
	295	1	Nr. parametru QS	Citire nume axe ale cinematicii active cu 3 axe. Numele axelor sunt scrise conform QS(IDX), QS(IDX+1) şi QS(IDX+2). 0 = Operaţiune reuşită
		2	0	Funcţia FACING HEAD POS este activă? 1 = Da, 0 = Nu
		4	Axă rotativă	Citiţi dacă axa rotativă definită participă la calculul cinematic. 1 = Da 0 = Nu (O axă rotativă poate fi exclusă din calculul cinematicii cu ajutorul M138.) Index: 4, 5, 6 (A, B, C)
		6	Axă	Unghiul capului: Vector de înlocuire în sistemul de coordonate de bază B-CS prin unghiul capului Indice: 1, 2, 3 (X, Y, Z)
		7	Axă	Unghiul capului: Vector de direcţie al sculei în sistemul de coordonate de bază B-CS Indice: 1, 2, 3 (X, Y, Z)

Nume grup	Numarul ID-ului Grupului...	Numarul Sistemului de Date...	Index...	Descriere
		10	Axă	Determinare axe programabile. Determinare ID axă asociat cu indexul specificat al axei (index din CfgAxis/axisList). Index: 1 - 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)
		11	ID axă	Determinare axe programabile. Determinare index axă (X = 1, Y = 2, ...) pentru ID-ul de axă specificat Index: ID axă (index din CfgAxis/axisList)
Modificare comportament geometric				
	310	20	Axă	Programare diametru: –1 = pornit, 0 = oprit
Ora curentă a sistemului				
	320	1	0	Timpul trecut, în secunde, al sistemului, de la 01.01.1970, 00:00:00 (ora reală).
			1	Timpul trecut, în secunde, al sistemului, de la 01.01.1970, 00:00:00 (calcul anticipat).
		3	-	Citire timp de procesare a programului NC curent.
Formatarea orei sistemului				
	321	0	0	Formatarea: Timpul trecut, în secunde, al sistemului, de la data de 1 ianuarie 1970, ora 00:00:00 UTC (ora reală) Format: ZZ.LL.AAAA hh:mm:ss
			1	Formatarea: Timpul trecut, în secunde, al sistemului, de la data de 1 ianuarie 1970, ora 00:00:00 UTC (calcul anticipat) Format: ZZ.LL.AAAA hh:mm:ss
		1	0	Formatarea: Timpul trecut, în secunde, al sistemului, de la data de 1 ianuarie 1970, ora 00:00:00 UTC (ora reală) Format: Z.LL.AAAA h:mm:ss
			1	Formatarea: Timpul trecut, în secunde, al sistemului, de la data de 1 ianuarie 1970, ora 00:00:00 UTC (calcul anticipat) Format: Z.LL.AAAA h:mm:ss
		2	0	Formatarea: Timpul trecut, în secunde, al sistemului, de la data de 1 ianuarie 1970, ora 00:00:00 UTC (ora reală) Format: Z.LL.AAAA h:mm
			1	Formatarea: Timpul trecut, în secunde, al sistemului, de la data de 1 ianuarie 1970, ora 00:00:00 UTC (calcul anticipat) Format: Z.LL.AAAA h:mm
		3	0	Formatarea: Timpul trecut, în secunde, al sistemului, de la data de 1 ianuarie 1970, ora 00:00:00 UTC (ora reală) Format: Z.LL.AA h:mm

Nume grup	Numarul ID-ului Grupu-lui...	Numarul Sistemului de Date...	Index...	Descriere
			1	Formatarea: Timpul trecut, în secunde, al sistemului, de la data de 1 ianuarie 1970, ora 00:00:00 UTC (calcul anticipat) Format: Z.LL.AA h:mm
		4	0	Formatarea: Timpul trecut, în secunde, al sistemului, de la data de 1 ianuarie 1970, ora 00:00:00 UTC (ora reală) Format: AAAA-LL-ZZ hh:mm:ss
			1	Formatarea: Timpul trecut, în secunde, al sistemului, de la data de 1 ianuarie 1970, ora 00:00:00 UTC (calcul anticipat) Format: AAAA-LL-ZZ hh:mm:ss
		5	0	Formatarea: Timpul trecut, în secunde, al sistemului, de la data de 1 ianuarie 1970, ora 00:00:00 UTC (ora reală) Format: AAAA-LL-ZZ hh:mm
			1	Formatarea: Timpul trecut, în secunde, al sistemului, de la data de 1 ianuarie 1970, ora 00:00:00 UTC (calcul anticipat) Format: AAAA-LL-ZZ hh:mm
		6	0	Formatarea: Timpul trecut, în secunde, al sistemului, de la data de 1 ianuarie 1970, ora 00:00:00 UTC (ora reală) Format: AAAA-LL-ZZ h:mm
			1	Formatarea: Timpul trecut, în secunde, al sistemului, de la data de 1 ianuarie 1970, ora 00:00:00 UTC (calcul anticipat) Format: AAAA-LL-ZZ h:mm
		7	0	Formatarea: Timpul trecut, în secunde, al sistemului, de la data de 1 ianuarie 1970, ora 00:00:00 UTC (ora reală) Format: AA-LL-ZZ h:mm
			1	Formatarea: Timpul trecut, în secunde, al sistemului, de la data de 1 ianuarie 1970, ora 00:00:00 UTC (calcul anticipat) Format: AA-LL-ZZ h:mm
		8	0	Formatarea: Timpul trecut, în secunde, al sistemului, de la data de 1 ianuarie 1970, ora 00:00:00 UTC (ora reală) Format: ZZ.LL.AAAA
			1	Formatarea: Timpul trecut, în secunde, al sistemului, de la data de 1 ianuarie 1970, ora 00:00:00 UTC (calcul anticipat) Format: ZZ.LL.AAAA
		9	0	Formatarea: Timpul trecut, în secunde, al sistemului, de la data de 1 ianuarie 1970, ora 00:00:00 UTC (ora reală) Format: Z.LL.AAAA

Nume grup	Numarul ID-ului Grupu-lui...	Numarul Sistemului de Date...	Index...	Descriere
			1	Formatarea: Timpul trecut, în secunde, al sistemului, de la data de 1 ianuarie 1970, ora 00:00:00 UTC (calcul anticipat) Format: Z.LL.AAAA
		10	0	Formatarea: Timpul trecut, în secunde, al sistemului, de la data de 1 ianuarie 1970, ora 00:00:00 UTC (ora reală) Format: Z.LL.AA
			1	Formatarea: Timpul trecut, în secunde, al sistemului, de la data de 1 ianuarie 1970, ora 00:00:00 UTC (calcul anticipat) Format: Z.LL.AA
		11	0	Formatarea: Timpul trecut, în secunde, al sistemului, de la data de 1 ianuarie 1970, ora 00:00:00 UTC (ora reală) Format: AAAA-LL-ZZ
			1	Formatarea: Timpul trecut, în secunde, al sistemului, de la data de 1 ianuarie 1970, ora 00:00:00 UTC (calcul anticipat) Format: AAAA-LL-ZZ
		12	0	Formatarea: Timpul trecut, în secunde, al sistemului, de la data de 1 ianuarie 1970, ora 00:00:00 UTC (ora reală) Format: AA-LL-ZZ
			1	Formatarea: Timpul trecut, în secunde, al sistemului, de la data de 1 ianuarie 1970, ora 00:00:00 UTC (calcul anticipat) Format: AA-LL-ZZ
		13	0	Formatarea: Timpul trecut, în secunde, al sistemului, de la data de 1 ianuarie 1970, ora 00:00:00 UTC (ora reală) Format: hh:mm:ss
			1	Formatarea: Timpul trecut, în secunde, al sistemului, de la data de 1 ianuarie 1970, ora 00:00:00 UTC (calcul anticipat) Format: hh:mm:ss
		14	0	Formatarea: Timpul trecut, în secunde, al sistemului, de la data de 1 ianuarie 1970, ora 00:00:00 UTC (ora reală) Format: h:mm:ss
			1	Formatarea: Timpul trecut, în secunde, al sistemului, de la data de 1 ianuarie 1970, ora 00:00:00 UTC (calcul anticipat) Format: h:mm:ss
		15	0	Formatarea: Timpul trecut, în secunde, al sistemului, de la data de 1 ianuarie 1970, ora 00:00:00 UTC (ora reală) Format: h:mm

Nume grup	Numarul ID-ului Grupului...	Numarul Sistemului de Date...	Index...	Descriere
			1	Formatarea: Timpul trecut, în secunde, al sistemului, de la data de 1 ianuarie 1970, ora 00:00:00 UTC (calcul anticipat) Format: h:mm
Setări de program globale (GPS): Stare activare globală				
	330	0	-	0 = Nicio setare GPS nu este activă 1 = Orice setare GPS este activă
Setări de program globale (GPS): Stare activare individuală				
	331	0	-	0 = Nicio setare GPS nu este activă 1 = Orice setare GPS este activă
		1	-	GPS: Rotire de bază 0 = Oprit, 1 = Pornit
		3	Axă	GPS: Oglindire 0 = Oprit, 1 = Pornit Index: 1 - 6 (X, Y, Z, A, B, C)
		4	-	GPS: Decalare în sistemul piesei de prelucrat modificate 0 = Oprit, 1 = Pornit
		5	-	GPS: Rotire în sistemul de intrare 0 = Oprit, 1 = Pornit
		6	-	GPS: Factor viteză de avans 0 = Oprit, 1 = Pornit
		8	-	GPS: Suprapunere roată de mână 0 = Oprit, 1 = Pornit
		10	-	GPS: Axa virtuală a sculei VT 0 = Oprit, 1 = Pornit
		15	-	GPS: Selectarea sistemului de coordonate al roţii de mână 0 = Sistem de coordonate al maşinii M-CS 1 = Sistem de coordonate al piesei de prelucrat W-CS 2 = Sistem de coordonate al piesei de prelucrat modificate W-CS 3 = Sistem de coordonate al planului de lucru WPL-CS
		16	-	GPS: Decalare în sistemul piesei de prelucrat 0 = Oprit, 1 = Pornit
		17	-	GPS: Abatere axă 0 = Oprit, 1 = Pornit

Nume grup	Numarul ID-ului Grupului...	Numarul Sistemului de Date...	Index...	Descriere
Setări de program globale (GPS)				
	332	1	-	GPS: Unghiul unei rotaţii de bază
		3	Axă	GPS: Oglindire 0 = Neoglindit, 1 = Oglindit Index: 1 - 6 (X, Y, Z, A, B, C)
		4	Axă	GPS: Decalare în sistemul de coordonate al piesei de prelucrat modificate mW-CS Index: 1 - 6 (X, Y, Z, A, B, C)
		5	-	GPS: Unghi de rotaţie în sistemul de coordonate de intrare I-CS
		6	-	GPS: Factor viteză de avans
		8	Axă	GPS: Suprapunere roată de mână Valoare maximă Index: 1 - 10 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W, VT)
		9	Axă	GPS: Valoare pentru suprapunere roată de mână Index: 1 - 10 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W, VT)
		16	Axă	GPS: Decalare în sistemul de coordonate al piesei de prelucrat W-CS Index: 1 - 3 (X, Y, Z)
		17	Axă	GPS: Abatere axă Index: 4 - 6 (A, B, C)
Palpator cu declanşator TS				
	350	50	1	Tip palpator: 0: TS120, 1: TS220, 2: TS440, 3: TS630, 4: TS632, 5: TS640, 6: TS444, 7: TS740
			2	Linie în tabelul palpatorului
		51	-	Lungime efectivă
		52	1	Rază efectivă a vârfului tijei
			2	Rază rotunjire
		53	1	Dec. centru (axa de referinţă)
			2	Dec. centru (axă secundară)
		54	-	Unghiul de orientare al broşei în grade (decalajul centrului)
		55	1	Avans transversal rapid
			2	Viteză de avans pentru măsurare
			3	Viteză de avans pentru pre-poziţionare: FMAX_PROBE sau FMAX_MACHINE
		56	1	Interval de măsurare maxim
			2	Prescriere degajare
		57	1	Orientare broşă posibilă 0=Nu, 1=Da

Nume grup	Numarul ID-ului Grupului...	Numarul Sistemului de Date...	Index...	Descriere
			2	Unghi orientare broşă în grade
Palpator sculă TT pentru măsurarea sculei				
	350	70	1	TT: Tipul palpatorului
			2	TT: Linie în tabelul palpatorului pentru sculă
		71	1/2/3	TT: Centru palpator (sistem REF)
		72	-	TT: Rază palpator
		75	1	TT: Avans transversal rapid
			2	TT: Măsurarea vitezei de avans cu broşa staţionară
			3	TT: Măsurarea vitezei de avans cu broşa rotativă
		76	1	TT: Traseu maxim de palpare
			2	TT: Degajare de siguranţă pentru măsurare liniară
			3	TT: Degajare de siguranţă pentru măsurarea razei
			4	TT: Distanţa de la muchia inferioară a frezei la muchia superioară a tijei
		77	-	TT: Viteză broşă
		78	-	TT: Direcţie de palpare
		79	-	TT: Activare transmisie radio
		80	-	TT: Oprire mişcare de palpare la devierea tijei

Nume grup	Numarul ID-ului Grupului...	Numarul Sistemului de Date...	Index...	Descriere
Presetare de la ciclul palpatorului (rezultate palpare)				
	360	1	Coordonată	Ultima presetare a unui ciclu palpator manual sau ultimul punct de palpare din Ciclul 0 (sistem de coordonate de intrare). Compensări: lungimea, raza şi decalajul centrului
		2	Axă	Ultima presetare a unui ciclu palpator manual sau ultimul punct de palpare din Ciclul 0 (sistem de coordonate al maşinii, numai axele de la cinematica 3-D activă sunt permise ca index). Compensare: numai decalajul centrului
		3	Coordonată	Rezultatul măsurătorii sistemului de intrare al Ciclurilor 0 şi 1 ale palpatorului. Rezultatul măsurătorii este citit sub forma unor coordonate. Compensare: numai decalajul centrului
		4	Coordonată	Ultima presetare a unui ciclu palpator manual sau ultimul punct de palpare din Ciclul 0 (sistem de coordonate al piesei de prelucrat) Rezultatul măsurătorii este citit sub forma unor coordonate. Compensare: numai decalajul centrului
		5	Axă	Valori axă, fără compensare
		6	Coordonate/axă	Citirea rezultatului măsurătorii sub forma unor coordonate / valori axă din sistemul de intrare de la operaţii de palpare. Compensare: numai lungime
		10	-	Oprire broşă orientată
		11	-	Stare de eroare palpare: 0: Palparea a reuşit –1: Punct de palpare neatins –2: Palpator deja deviat la începutul procesului de palpare.

Nume grup	Numarul ID-ului Grupu-lui...	Numarul Sistemului de Date...	Index...	Descriere
Citire valori de la sau scriere valori în tabelul de origini active				
	500	Row number	Coloană	Citire valori
Citire valori din sau scriere valori în tabelul de presetări (transformare de bază)				
	507	Row number	1-6	Citire valori
Citire abateri axă din sau scriere abateri axă în tabelul de presetări				
	508	Row number	1-9	Citire valori
Date pentru prelucrarea cu masă mobilă				
	510	1	-	Linie activă
		2	-	Număr masă mobilă din câmpul PAL/PGM
		3	-	Rând activ al mesei mobile.
		4	-	Ultima linie de program NC a mesei mobile curente.
		5	Axă	Editare în funcţie de sculă: Înălţimea de degajare este programată: 0= Nu, 1 = Da Index: 1 - 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)
		6	Axă	Editare în funcţie de sculă: Înălţime de degajare Valoarea este nevalidă dacă ID510 NR5 furnizează valoarea 0 cu IDX corespunzătoa-re. Index: 1 - 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)
		10	-	Numărul de rând până la care trebuie căutată masa mobilă în timpul scanării blocurilor.
		20	-	Tip de editare masă mobilă? 0 = 1 = În funcţie de piesa de prelucrat 1 = În funcţie de sculă
		21	-	Continuare automată după eroare NC: 0 = Blocată 1 = Activă 10 = Abandonare continuare 11 = Continuare cu rândurile din masa mobilă care ar fi fost executate următoarele dacă nu ar fi existat eroarea NC 12 = Continuare cu rândul din masa mobilă în care a apărut eroarea NC 13 = Continuare cu următoarea masă mobilă

Nume grup	Numarul ID-ului Grupului...	Numarul Sistemului de Date...	Index...	Descriere
Citire date din tabelul de puncte.				
	520	Row number	10	Citire valoare din tabelul de puncte active.
			11	Citire valoare din tabelul de puncte active.
			1-3 X/Y/Z	Citire valoare din tabelul de puncte active.
Citire sau scriere presetare activă				
	530	1	-	Număr de presetare activă din tabelul de presetări active.
Presetare mese mobile activă				
	540	1	-	Numărul presetării active pentru masa mobilă. Furnizează numărul presetării active. Dacă nu este activă nicio presetare de mese mobile, funcţia revine la valoarea –1.
		2	-	Numărul presetării active pentru masa mobilă. La fel ca NR1.
Valori pentru transformarea de bază a presetării de mese mobile				
	547	row number	Axă	Citire valori ale transformării de bază din tabelul de presetări de mese mobile.. Index: 1 - 6 (X, Y, Z, SPA, SPB, SPC)
Abateri axă din tabelul de presetări de mese mobile				
	548	Row number	Decalaj	Citire valori ale abaterii axei din tabelul de presetări de mese mobile.. Index: 1 - 9 (X_OFFS, Y_OFFS, Z_OFFS,...)
Abatere OEM				
	558	Row number	Decalaj	Citire valori pentru abaterea OEM.. Index: 1 - 9 (X_OFFS, Y_OFFS, Z_OFFS,...)
Citire şi scriere stare maşină				
	590	2	1-30	Liber disponibile; nu sunt şterse în timpul selectării programului.
		3	1-30	Liber disponibile; nu sunt şterse în timpul unei pene de curent (stocare persistentă).
Scriere/citire parametru anticipat al unei singure axe (la nivelul maşinii)				
	610	1	-	Viteză de avans minimă (**MP_minPathFeed**) în mm/min
		2	-	Viteză de avans minimă la colţuri (**MP_minCornerFeed**) în mm/min
		3	-	Limita vitezei de avans pentru viteze mari (**MP_maxG1Feed**) în mm/min
		4	-	Şoc max. la viteze reduse (**MP_maxPathJerk**) în m/s^3

Nume grup	Numarul ID-ului Grupului...	Numarul Sistemului de Date...	Index...	Descriere
		5	-	Şoc max. la viteze mari (**MP_maxPathJerkHi**) în m/s³
		6	-	Toleranţă la viteze reduse (**MP_pathTolerance**) în mm
		7	-	Toleranţă la viteze mari (**MP_pathToleranceHi**) în mm
		8	-	Derivat max. şoc (**MP_maxPathYank**) în m/s⁴
		9	-	Factor de toleranţă pentru prelucrarea curbei (**MP_curveTolFactor**)
		10	-	Factor pentru şocul max. admisibil la modificările curbei (**MP_curveJerkFactor**)
		11	-	Şoc maxim cu mişcări de palpare (**MP_pathMeasJerk**)
		12	-	Toleranţă unghi pentru avans de prelucrare (**MP_angleTolerance**)
		13	-	Toleranţă unghi pentru avans rapid (**MP_angleToleranceHi**)
		14	-	Unghi de colţ max. pentru poligoane (**MP_maxPolyAngle**)
		18	-	Acceleraţie radială cu avans de prelucrare (**MP_maxTransAcc**)
		19	-	Acceleraţie radială cu avans rapid (**MP_maxTransAccHi**)
		20	Index axă fizică	Viteză de avans max. (**MP_maxFeed**) în mm/min
		21	Index axă fizică	Acceleraţie max. (**MP_maxAcceleration**) în m/s²
		22	Index axă fizică	Şoc de tranziţie maxim al axei în avans rapid (**MP_axTransJerkHi**) în m/s²
		23	Index axă fizică	Şoc de tranziţie maxim al axei în timpul avansului de prelucrare (**MP_axTransJerk**) în m/s³
		24	Index axă fizică	Control reacţie poz. acceleraţie (**MP_compAcc**)
		25	Index axă fizică	Şoc specific axei la viteze reduse (**MP_axPathJerk**) în m/s³
		26	Index axă fizică	Şoc specific axei la viteze mari (**MP_axPathJerkHi**) în m/s³
		27	Index axă fizică	Examinare mai precisă a toleranţei la colţuri (**MP_reduceCornerFeed**) 0 = dezactivat, 1 = activat
		28	Index axă fizică	DCM: Toleranţă maximă pentru axele liniare în mm (**MP_maxLinearTolerance**)

Nume grup	Numarul ID-ului Grupului...	Numarul Sistemului de Date...	Index...	Descriere
		29	Index axă fizică	DCM: Toleranţă maximă a unghiului în [°] (**MP_maxAngleTolerance**)
		30	Index axă fizică	Monitorizare toleranţă pentru filete succesive (**MP_threadTolerance**)
		31	Index axă fizică	Forma (**MP_shape**) filtrului **axisCutterLoc** 0: Oprit 1: Mediu 2: Triunghi 3: HSC 4: HSC avansat
		32	Index axă fizică	Frecvenţa (**MP_frequency**) filtrului **axisCutterLoc** în Hz
		33	Index axă fizică	Forma (**MP_shape**) filtrului **axisPosition** 0: Oprit 1: Mediu 2: Triunghi 3: HSC 4: HSC avansat
		34	Index axă fizică	Frecvenţa (**MP_frequency**) filtrului **axisPosition** în Hz
		35	Index axă fizică	Ordinea filtrului pentru modul de operare **Manual** (**MP_manualFilterOrder**)
		36	Index axă fizică	Modul HSC (**MP_hscMode**) al filtrului **axisCutterLoc**
		37	Index axă fizică	Modul HSC (**MP_hscMode**) al filtrului **axisPosition**
		38	Index axă fizică	Şoc specific axei pentru mişcări de palpare (**MP_axMeasJerk**)
		39	Index axă fizică	Ponderare eroare filtru pentru calcularea deviaţiei filtrului (**MP_axFilterErrWeight**)
		40	Index axă fizică	Lungimea maximă a filtrului de poziţie (**MP_maxHscOrder**)
		41	Index axă fizică	Lungimea maximă a filtrului CLP (**MP_maxHscOrder**)
		42	-	Viteza de avans maximă a axei la avansul de prelucrare (**MP_maxWorkFeed**)
		43	-	Acceleraţie maximă pe traseu la avans de prelucrare (**MP_maxPathAcc**)
		44	-	Acceleraţie maximă pe traseu la avans rapid (**MP_maxPathAccHi**)
		51	Index axă fizică	Compensarea următoarei erori în faza de şoc (**MP_lpcJerkFact**)
		52	Index axă fizică	Factor kv al controlerului de poziţie în 1/s (**MP_kvFactor**)

Nume grup	Numarul ID-ului Grupului...	Numarul Sistemului de Date...	Index...	Descriere
Măsuraţi utilizarea maximă a unei axe				
	621	0	Index axă fizică	Finalizaţi măsurătoarea sarcinii dinamice şi salvaţi rezultatul în parametrul Q specificat.
Citire conţinut SIK				
	630	0	Nr. opţiune	Puteţi determina explicit dacă opţiunea SIK dată în **IDX** a fost setată sau nu. 1 = opţiunea este activată 0 = opţiunea nu este activată
		1	-	Puteţi determina dacă este setat un Feature Content Level (Nivel de conţinut al caracteristicilor) (pentru funcţii de optimizare) şi care anume. –1 = Nu este setat niciun FCL <Nr.> = FCL setat
		2	-	Citire număr de serie al SIK -1 = Niciun SIK valid în sistem
		10	-	Definire tip de control: 0 = iTNC 530 1 = control pe bază de NCK (TNC 640, TNC 620, TNC 320, TNC 128, PNC 610, ...)
Date generale ale discului de rectificat				
	780	15	-	Lungimea totală a discului de rectificat
		16	-	Lungimea marginii interioare a discului de rectificat
		19	-	Număr sculă
		21	-	Viteză de tăiere max. admisibilă
		27	-	Tip de bază disc: cu tăiere în relief
		28	-	Tăiere în relief la exterior
		29	-	Tăiere în relief la interior
		31	-	Compensarea razei
		32	-	Compensarea lungimii totale
		33	-	Compensare consolă
		34	-	Valoare de compensare pentru lungimea până la marginea cea mai interioară
		35	-	Raza arborelui discului de rectificat
		36	-	Îndreptare iniţială efectuată?
		37	-	Locaţia sculei de îndreptat pentru îndreptarea iniţială
		38	-	Sculă de îndreptat pentru îndreptarea iniţială
		39	-	Discul de rectificat a fost măsurat?
		51	-	Sculă de îndreptat pentru îndreptare pe diametru

Nume grup	Numarul ID-ului Grupului...	Numarul Sistemului de Date...	Index...	Descriere
		52	-	Sculă de îndreptat pentru îndreptare pe marginea exterioară
		53	-	Sculă de îndreptat pentru îndreptare pe marginea interioară
		54	-	Îndreptarea diametrului în funcţie de numărul de apelări
		55	-	Îndreptarea marginii exterioare în funcţie de numărul de apelări
		56	-	Îndreptarea marginii interioare în funcţie de numărul de apelări
		57	-	Contor îndreptare diametru
		58	-	Contor îndreptare margine exterioară
		59	-	Contor îndreptare margine interioară
		101	-	Raza discului de rectificat

Nume grup	Numarul ID-ului Grupului...	Numarul Sistemului de Date...	Index...	Descriere
Citiţi informaţiile privind siguranţa funcţională (FS)				
	820	1	-	Limitări FS: 0 = Fără siguranţă funcţională (FS) 1 = Uşă de protecţie deschisă (SOM1) 2 = Uşă de protecţie deschisă (SOM2) 3 = Uşă de protecţie deschisă (SOM3) 4 = Uşă de protecţie deschisă (SOM4) 5 = Toate uşile de protecţie sunt închise
Scriere date pentru monitorizarea dezechilibrului				
	850	10	-	Activaţi şi dezactivaţi monitorizarea dezechilibrului 0 = monitorizare dezechilibru inactivă 1 = monitorizare dezechilibru activă
Contor piese de prelucrat				
	920	1	-	Piese de prelucrat planificate. În modul de operare **Rulare test**, de obicei contorul generează valoarea 0.
		2	-	Piese de prelucrat deja prelucrate. În modul de operare **Rulare test**, de obicei contorul generează valoarea 0.
		12	-	Piese de prelucrat care nu au fost prelucrate încă. În modul de operare **Rulare test**, de obicei contorul generează valoarea 0.
Citire şi scriere date ale sculei curente				
	950	1	-	Lungimea sculei L
		2	-	Raza sculei R
		3	-	Rază R2 sculă
		4	-	Supradimensionare pt. lungime DL sculă
		5	-	Supradimensionare rază sculă DR
		6	-	Supradimensionare rază sculă DR2
		7	-	Sculă blocată TL 0 = deblocată, 1 = blocată
		8	-	Numărul sculei de schimb RT
		9	-	Vârstă maximă sculă TIME1
		10	-	Vârstă maximă sculă TIME2 la TOOL CALL
		11	-	Vârstă curentă sculă CUR.TIME
		12	-	Stare PLC
		13	-	Lungime dinte în axa sculei LCUTS
		14	-	Unghi maxim de pătrundere ANGLE
		15	-	TT: Numărul de dinţi ai sculei CUT
		16	-	TT: Toleranţă uzură pentru lungime LTOL
		17	-	TT: Toleranţă uzură pentru rază RTOL

Nume grup	Numarul ID-ului Grupului...	Numarul Sistemului de Date...	Index...	Descriere
		18	-	TT: Direcţie de rotaţie DIRECT 0 = pozitivă, –1 = negativă
		19	-	TT: Abatere în plan R-OFFS R = 99999,9999
		20	-	TT: Decalaj lungime L-OFFS
		21	-	TT: Toleranţă de rupere în lungime LBREAK
		22	-	TT: Toleranţă rupere în rază RBREAK
		28	-	Viteză maximă a broşei [rpm] NMAX
		32	-	Unghi la vârf TANGLE
		34	-	LIFTOFF permis (0 = Nu, 1 = Da)
		35	-	Toleranţă uzură pentru rază R2TOL
		36	-	Tip sculă TYPE (freză = 0, maşină de rectificat = 1, ... palpator = 21)
		37	-	Linie corespondentă în tabelul palpatorului
		38	-	Amprenta de timp a ultimei utilizări
		39	-	CAV
		40	-	Pas pentru ciclurile de filet
		41	-	AFC: sarcină de referinţă
		42	-	AFC: avertizare timpurie suprasarcină
		43	-	AFC: oprire NC suprasarcină
		44	-	Depăşirea duratei de viaţă a sculei
		45	-	Lățimea feței frontale a inserției indexabile (RCUTS)
		46	-	Lungimea utilizabilă a frezei
		47	-	Raza gâtului frezei (RN)
Citire şi scriere date ale sculei de strunjire curente				
	951	1	-	Număr sculă
		2	-	Lungime sculă XL
		3	-	Lungime sculă YL
		4	-	Lungime sculă ZL
		5	-	Supradimensionare lungime sculă DXL
		6	-	Supradimensionare pentru lungime sculă DYL
		7	-	Supradimensionare lungime sculă DZL
		8	-	Raza sculei (RS)
		9	-	Orientare sculă (TO)
		10	-	Unghi de orientare a broşei (ORI)
		11	-	Unghi sculă P_ANGLE

Nume grup	Numarul ID-ului Grupu-lui...	Numarul Sistemului de Date...	Index...	Descriere
		12	-	Unghi punct T_ANGLE
		13	-	Lăţime de canelare CUT_WIDTH
		14	-	Tip (de ex., sculă pentru degroşare, finisare, filetare, canelare sau sculă circulară)
		15	-	Lungimea muchiei de aşchiere CUT_LEN-GTH
		16	-	Compensarea diametrului piesei de prelucrat WPL-DX-DIAM în sistemul de coordonate al planului de lucru WPL-CS
		17	-	Compensarea diametrului piesei de prelucrat WPL-DZL în sistemul de coordonate al planu-lui de lucru WPL-CS
		18	-	Supradimensionare lăţime de canelare
		19	-	Supradimensionare rază de tăiere
		20	-	Rotaţie în jurul unghiului spaţial B pentru sculele de canelare cu manivelă
Datele dispozitivului de îndreptare activ curent				
	952	1	-	Număr sculă
		2	-	Lungime sculă XL
		3	-	Lungime sculă YL
		4	-	Lungime sculă ZL
		5	-	Supradimensionare pt. lungime DXL sculă
		6	-	Supradimensionare pt. lungime DYL sculă
		7	-	Supradimensionare pt. lungime DZL sculă
		8	-	Rază tăietor
		9	-	Poziţia de tăiere
		13	-	Lăţime freză pentru placă sau rolă
		14	-	Tip (de ex., diamant, placă, broşă, rolă)
		19	-	Supradimensionare rază freză
		20	-	Viteza arborelui unei broşe sau role de îndreptat

Nume grup	Numarul ID-ului Grupului...	Numarul Sistemului de Date...	Index...	Descriere
Zonă de memorie liber disponibilă pentru gestionarea sculelor.				
	956	0-9	-	Zonă cu date liber disponibile pentru gestionarea sculelor. Datele nu sunt resetate când programul este abandonat.
Date de transformare pentru scule generale				
	960	1	-	Poziţie în cadrul sistemului de scule definită explicit:
		2	-	Poziţie definită de direcţii:
		3	-	Deplasare în X
		4	-	Deplasare în Y
		5	-	Deplasare în Z
		6	-	Componentă X a direcţiei Z
		7	-	Componentă Y a direcţiei Z
		8	-	Componentă Z a direcţiei Z
		9	-	Componentă X a direcţiei X
		10	-	Componentă Y a direcţiei X
		11	-	Componentă Z a direcţiei X
		12	-	Tipul definiţiei unghiului:
		13	-	Unghi 1
		14	-	Unghi 2
		15	-	Unghi 3

Nume grup	Numarul ID-ului Grupului...	Numarul Sistemului de Date...	Index...	Descriere
Utilizare şi prelucrare scule				
	975	1	-	Test de utilizare sculă pentru programul curent: Rezultat –2: Testul nu este posibil, funcţie dezactivată în configuraţie Rezultat –1: Testul nu este posibil, fişierul de utilizare sculă lipseşte Rezultat 0: Test OK, toate sculele disponibile Rezultat 1: Testul nu este OK
		2	Linie	Verificaţi disponibilitatea sculelor necesare în masa mobilă din IDX de linie în tabelul curent de mese mobile. –3 = Niciun palet definit în rândul IDX sau funcţia a fost apelată în afara editării mesei mobile –2 / –1 / 0 / 1 consultaţi NR1
Ridicare sculă la oprire NC				
	980	3	-	(Această funcţie este învechită—HEIDENHAIN vă recomandă să nu o mai folosiţi. ID980 NR3 = 1 este echivalent cu ID980 NR1 = –1, ID980 NR3 = 0 are acelaşi efect ca ID980 NR1 = 0. Alte valori nu sunt admise.) Activare ridicare până la valoarea definită în CfgLiftOff: 0 = Blocare funcţie de ridicare 1 = Activare funcţie de ridicare
Cicluri palpator şi transformări coordonate				
	990	1	-	Abordare comportament: 0 = Comportament standard 1 = Abordare poziţie de palpare fără compensare Rază efectivă, prescrierea de degajare este zero
		2	16	Mod de operare automat/manual al maşinii
		4	-	0 = Tija nu este deviată 1 = Tija este deviată
		6	-	Palpatorul sculei TT este activ? 1 = Da 0 = Nu
		8	-	Unghi broşă instantaneu în [°]
		10	Nr. parametru QS	Determinare număr sculă din numele sculei. Valoarea de retur depinde de regulile configurate pentru căutarea sculei de schimb. Dacă sunt mai multe scule cu acelaşi nume, va fi selectată prima sculă din tabelul de scule. Dacă scula selectată prin aceste reguli este blocată, va fi furnizată o sculă de schimb.

Nume grup	Numarul ID-ului Grupului...	Numarul Sistemului de Date...	Index...	Descriere
				–1: Nu s-a găsit nicio sculă cu numele specificat în tabelul de scule sau toate sculele care se califică sunt blocate.
		16	0	0 = Transfer control asupra broşei de canal la PLC, 1 = Asumare control asupra broşei de canal
			1	0 = Trecere control broşă de sculă la PLC, 1 = Preluare control al broşei de sculă
		19	-	Suprimare mişcare palpator în cicluri: 0 = Mişcarea va fi suprimată (parametrul CfgMachineSimul/simMode nu este egal cu FullOperation sau mod de operare **Rulare test** este activ) 1 = Mişcarea va fi efectuată (parametru CfgMachineSimul/simMode = FullOperation, poate fi programat în scopuri de testare)
Stare executare				
	992	10	-	Scanare blocuri activă: 1 = da, 0 = nu
		11	-	Scanare blocuri-informaţii despre scanare blocuri 0 = Programul a început fără scanare blocuri 1 = Ciclul de sistem Iniprog este rulat înaintea scanării blocurilor 2 = Scanarea blocurilor este pornită 3 = Funcţiile sunt în curs de aplicare –1 = Ciclul Iniprog a fost anulat înainte de scanarea blocurilor –2 = Anulare în timpul scanării blocurilor –3 = Anularea scanării blocurilor după faza de căutare, înainte sau în timpul actualizării funcţiilor –99 = Anulare implicită
		12	-	Tip de anulare pentru interogare în cadrul macrocomenzii OEM_CANCEL: 0 = Nicio anulare 1 = Anulare cauzată de o eroare sau oprire de urgenţă 2 = Anulare explicită cu oprire internă după oprire în mijlocul blocului 3 = Anulare explicită cu oprire internă după oprire la finalul unui bloc
		14	-	Numărul ultimei erori FN14
		16	-	Prelucrare reală activă? 1 = prelucrare, 0 = simulare
		17	-	Grafica 2-D în timpul programării este activă? 1 = da 0 = nu

Nume grup	Numarul ID-ului Grupului...	Numarul Sistemului de Date...	Index...	Descriere
		18	-	Grafică de programare în timp real (tasta programabilă **DESENARE AUTOMATĂ**) activă? 1 = Da 0 = Nu
		20	-	Informaţii despre modul de operare combinat frezare/strunjire: 0 = Frezare (după **FUNCTION MODE MILL**) 1 = Strunjire (după **FUNCTION MODE TURN**) 10 = Executare operaţii pentru trecerea de la strunjire-la-frezare 11 = Executare operaţii pentru trecerea de la frezare-la-strunjire
		30	-	Este permisă interpolarea mai multor axe? 0 = Nu (de ex., pentru controlul aşchierii drepte) 1 = da
		31	-	R+/R– posibilă/permisă în modul MDI? 0 = Nu 1 = Da
		32	0	Apelare ciclu posibilă/permisă? 0 = Nu 1 = Da
			Număr ciclu	Ciclu unic activat: 0 = Nu 1 = Da
		40	-	Copiere tabele în modul de operare **Rulare test**? Valoarea 1 va fi setată când este selectat un program şi când este apăsată tasta programabilă **RESET+START** Ciclul de sistem **iniprog.h** va copia apoi tabelele şi va reseta originile sistemului. 0 = nu 1 = da
		101	-	M101 activă (stare vizibilă)? 0 = nu 1 = da
		136	-	M136 activă? 0 = nu 1 = da

Nume grup	Numarul ID-ului Grupului...	Numarul Sistemului de Date...	Index...	Descriere
Activare subfişier de parametri maşină				
	1020	13	Nr. parametru QS	A fost încărcat un subfişier de parametri maşină cu calea de la numărul QS (IDX)? 1 = Da 0 = Nu
Setări de configurare pentru cicluri				
	1030	1	-	Afişarea mesajului de eroare **broşa nu se roteşte**? **(CfgGeoCycle/displaySpindleErr)** 0 = Nu, 1 = Da
			-	Afişare mesaj de eroare **semn algebric pentru adâncime**? **(CfgGeoCycle/displayDepthErr)** 0 = Nu, 1 = Da
Transfer de date între cicluri HEIDENHAIN şi macrocomenzi OEM				
	1031	1	0	Monitorizarea componentelor: contor al măsurătorii. Ciclul 238 măsurarea datelor maşinii creşte automat valoarea acestui contor.
Transfer de date între cicluri HEIDENHAIN și macrocomenzi OEM				
	1031	1	1	Monitorizarea componentelor: Tip de măsurare –1 = fără măsurare. Scrierea valorii cu FN17 încheie ciclul 238. 0 = test circular 1 = diagramă în cascadă 2 = răspuns frecvenţă 3 = spectrul curbei de înfăşurare
			2	Monitorizarea componentelor: Indicele axei din **CfgAxes\MP_axisList**
			3 – 9	Monitorizarea componentelor: argumentele suplimentare depind de măsurare **Mai multe informaţii:** "", Pagina **Mai multe informaţii:** "", Pagina **Mai multe informaţii:** "", Pagina **Mai multe informaţii:** "", Pagina
		100	-	Monitorizarea componentelor: nume opţionale ale sarcinilor de monitorizare, aşa cum se specifică în **System\Monitoring\CfgMonComponent**. După finalizarea măsurătorii, sarcinile de monitorizare menţionate aici sunt executate consecutiv. Când alocaţi parametrii de intrare, nu uitaţi să separaţi prin virgulă sarcinile de monitorizare enumerate.
Setările utilizatorului pentru interfaţa cu utilizatorul				
	1070	1	-	Limită viteză de avans pentru tasta soft FMAX; 0 = FMAX este inactivă

Nume grup	Numarul ID-ului Grupului...	Numarul Sistemului de Date...	Index...	Descriere
Test de biţi				
	2300	Number	Număr bit	Această funcţie verifică dacă a fost setat un bit într-un număr. Numărul care trebuie verificat este transferat ca NR, bitul care trebuie căutat ca IDX, cu IDX0 desemnând bitul cel mai puţin semnificativ. Pentru a apela această funcţie pentru numere mari, asiguraţi-vă că transferaţi NR ca parametru Q. 0 = Bitul nu este setat 1 = Bit setat
Citiţi informaţiile despre program (şir sistem)				
	10010	1	-	Calea subprogramului mesei mobile, fără apeluri de subprogram utilizând**CALL PGM**
		2	-	Calea programului NC afişat pe afişajul blocului
		3	-	Calea ciclului selectat cu **SEL CYCLE** sau **CYCLE DEF 12 PGM CALL** sau calea ciclului activ curent
		10	-	Calea programului NC selectat cu **SEL PGM "…"**.
Acces indexat la parametrii QS				
	10015	20	Nr. parametru QS	Citește QS(IDX)
		30	Nr. parametru QS	Returnează șirul pe care îl obțineți dacă înlocuiți orice, cu excepția literelor și cifrelor din QS (IDX) cu „_”.
Citire date canal (şir sistem)				
	10025	1	-	Numele canalului de prelucrare (cheie).
Citire date pentru tabelele SQL (şir sistem)				
	10040	1	-	Numele simbolic al tabelului de presetări.
		2	-	Numele simbolic al tabelului de origine.
		3	-	Numele simbolic al tabelului de presetări pentru masa mobilă.
		10	-	Numele simbolic al tabelului de scule.
		11	-	Numele simbolic al tabelului de buzunare.
		12	-	Numele simbolic al tabelului de scule de strunjire

Nume grup	Numarul ID-ului Grupului...	Numarul Sistemului de Date...	Index...	Descriere
Valori programate la apelarea sculei (şir sistem)				
	10060	1	-	Nume sculă
Citire cinematică maşină				
	10290	10	-	Nume simbolic al cinematicii maşinii de la Channels/ChannelSettings/CfgKinList/kinCompositeModels programat în **FUNCTION MODE MILL** sau **FUNCTION MODE TURN**.
Comutare interval traversare (şir sistem)				
	10300	1	-	Numele tastei ultimului interval activ pentru traversare
Citiţi ora curentă a sistemului (şirul de sistem)				
	10321	1 - 16	-	1: ZZ.LL.AAAA hh:mm:ss 2 şi 16: ZZ.LL.AAAA hh:mm 3: ZZ.LL.AA hh:mm 4: AAAA-LL-ZZ hh:mm:ss 5 şi 6: AAAA-LL-ZZ hh:mm 7: AA-LL-ZZ hh:mm 8 şi 9 ZZ.LL.AAAA 10: ZZ.LL.AA 11: AAAA-LL-ZZ 12: AA-LL-ZZ 13 şi 14: hh:mm:ss 15: hh:mm Ca alternativă, puteţi utiliza **DAT** din **SYSSTR(...)** pentru a specifica o oră a sistemului în secunde, aceasta fiind utilizată pentru formatare.
Citire date palpatoare (TS, TT) (şir sistem)				
	10350	50	-	Tipul sondei TS din coloana TIP din tabelul de palpatoare (**tchprobe.tp**)
		70	-	Tip de palpator TT al sculei din CfgTT/type.
		73	-	Numele tastei palpatorului activ TT al sculei din **CfgProbes/activeTT**.
Citire şi scriere date palpatoare (TS, TT) (şir sistem)				
	10350	74	-	Numărul de serie al palpatorului activ TT al sculei din **CfgProbes/activeTT**.
Citire date pentru prelucrarea mesei mobile (şir sistem)				
	10510	1	-	Nume masă mobilă.
		2	-	Calea mesei mobile selectate.
Citire ID versiune de software NC (şir sistem)				
	10630	10	-	Acest şir corespunde formatului ID-ului de versiune afişat, i.e. **340590 07** sau **817601 04 SP1**.
Date generale ale discului de rectificat				

Nume grup	Numarul ID-ului Grupu-lui...	Numarul Sistemului de Date...	Index...	Descriere
	10780	1	-	Nume disc
Citiţi informaţiile privind ciclul de dezechilibrare (şir sistem)				
	10855	1	-	Calea tabelului de calibrare a dezechilibrului pentru cinematica activă
Citirea datelor sculei curente (şir sistem)				
	10950	1	-	Nume curent sculă.
		2	-	Valoare din coloana DOC a sculei active
		3	-	Setare control AFC
		4	-	Cinematică transportor sculă
		5	-	Element din coloana DR2TABLE – numele de fişier al tabelului de valori de compensare pentru 3D-ToolComp

Comparaţie: Funcţiile D18

Următorul tabel enumeră funcțiile D18 din controalele anterioare, care nu au fost implementate în acest mod în TNC 640.

În majoritatea cazurilor, această funcţie a fost înlocuită de o altă funcţie.

nr.	IDX	Cuprins	Funcţia de înlocuire
Informaţii program ID 10			
1	-	condiţia mm/inch	Q113
2	-	Factor de suprapunere pentru frezarea buzunarului	CfgRead
4	-	Număr de cicluri active fixe	ID 10 nr. 3
ID 20 Stare maşină			
15	Axă logică	Asignare între axele logice şi cele geometrice	
16	-	Viteza de avans pentru arce de tranziţie	
17	-	Interval de traversare curent selectat	SYSTRING 10300
19	-	Viteza maximă a broşei pentru treapta de viteză şi broşa curentă	Treaptă maximă viteză ID 90 Nr. 2
ID 50 Date din tabelul de scule			
23	Nr. sculă	Valoare PLC	1)
24	Nr. sculă	Abatere centru palpator pe axa de referinţă (CAL-OF1)	ID 350 NR 53 IDX 1
25	Nr. sculă	Abatere centru palpator pe axa minoră (CAL_OF2)	ID 350 NR 53 IDX 2
26	Nr. sculă	Unghiul broşei în timpul calibrării (CAL-ANG)	ID 350 NR 54
27	Nr. sculă	Tip sculă pt. tabel de buzunare (PTYP)	2)
29	Nr. sculă	Poziţia P1	1)

nr.	IDX	Cuprins	Funcţia de înlocuire
30	Nr. sculă	Poziţia P2	1)
31	Nr. sculă	Poziţia P3	1)
33	Nr. sculă	Pas filet (Pas)	ID 50 NR 40
ID 51 Date din tabelul de buzunare			
6	Nr. buzunar	Tip sculă	2)
7	Nr. buzunar	P1	2)
8	Nr. buzunar	P2	2)
9	Nr. buzunar	P3	2)
10	Nr. buzunar	P4	2)
11	Nr. buzunar	P5	2)
12	Nr. buzunar	Buzunar rezervat 0 = Nu, 1 = Da	2)
13	Nr. buzunar	Depozit cutie: Buzunar superior ocupat: 0 = Nu, 1 = Da	2)
14	Nr. buzunar	Depozit cutie: Buzunar inferior ocupat: 0 = Nu, 1 = Da	2)
15	Nr. buzunar	Depozit cutie: Buzunar stânga ocupat: 0 = Nu, 1 = Da	2)
16	Număr buzunar	Depozit cutie: Buzunar dreapta ocupat: 0 = Nu, 1 = Da	2)
ID 56 informaţii fişier			
1	-	Număr de rânduri în tabelul de scule	
2	-	Număr de rânduri în tabelul de origini activ	
3	Parametri Q	Număr de axe active care sunt programate în tabelul activ de origine	
4	-	Numărul de rânduri dintr-un tabel ce poate fi definit liber deschis cu D26	
ID 214 Date contur curent			
1	-	Mod tranziţie contur	
2	-	Eroare max. de liniarizare	
3	-	Mod pentru M112	
4	-	Mod caractere	
5	-	Mod pentru M124	1)
6	-	Specificaţie pentru prelucrarea buzunarelor de contur	
7	-	Filtru pentru bucla de control	
8	-	Toleranţă programată cu Ciclul G62	ID 30 nr. 48
ID 240 Poziţii nominale în sistemul REF			
8	-	Poziţie REALĂ în sistemul REF	
ID 280 Informaţii despre M128			
2	-	Viteză de avans programată cu M128	ID 280 NR 3

nr.	IDX	Cuprins	Funcţia de înlocuire
ID 290 Comutare cinematică			
1	-	Rândul din tabelul cinematicii active	SYSTRING 10290
2	Nr. bit	Se interoghează biţii din MP7500	CfgRead
3	-	Starea monitorizării coliziunilor (veche)	Se poate activa şi dezactiva în programul NC
4	-	Starea monitorizării coliziunilor (nouă)	Se poate activa şi dezactiva în programul NC
ID 310 Modificările comportamentului geometric			
116	-	M116: -1 = Pornit, 0 = Oprit	
126	-	M126: -1 = Pornit, 0 = Oprit	
ID 350 Date palpator			
10	-	TS: Axă palpator	ID 20 NR 3
11	-	TS: Rază efectivă a bilei	ID 350 NR 52
12	-	TS: Lungime efectivă	ID 350 NR 51
13	-	TS: Rază inel de reglaj	
14	1/2	TS: Abatere centru pe axa de referinţă/ minoră	ID 350 NR 53
15	-	TS: Direcţie abatere centru în raport cu poziţia 0°	ID 350 NR 54
20	1/2/3	TT: Centru X/Y/Z	ID 350 NR 71
21	-	TT: Rază placă	ID 350 NR 72
22	1/2/3	TT: Prima poziţie de palpare X/Y/Z	CfgRead
23	1/2/3	TT: A 2-a poziţie de palpare X/Y/Z	CfgRead
24	1/2/3	TT: A 3-a poziţie de palpare X/Y/Z	CfgRead
25	1/2/3	TT: A 4-a poziţie de palpare X/Y/Z	CfgRead
ID 370 Setări ciclu palpator			
1	-	Nu vă deplasaţi la degajarea configurată în ciclul 0.0 (similar cu ID990 NR1)	ID 990 NR 1
2	-	MP 6150 Avansul rapid pentru măsurare	ID 350 NR 55 IDX 1
3	-	MP 6151 Avans rapid maşină ca avans rapid pentru măsurare	ID 350 NR 55 IDX 3
4	-	MP 6120 Viteza de avans pentru măsurare	ID 350 NR 55 IDX 2
5	-	MP 6165 Urmărire unghi activată/dezactivată	ID 350 NR 57
ID 501 Tabel origini (sistem REF)			
Linie	Coloană	Valoare în tabelul de origini	Tabel presetări
ID 502 Tabel presetări			
Linie	Coloană	Citiţi valoarea din tabelul de presetări, luând în calcul sistemul activ de prelucrare	
ID 503 Tabel presetări			
Linie	Coloană	Citire valoare direct din tabelul de presetări	ID 507

nr.	IDX	Cuprins	Funcţia de înlocuire
ID 504 Tabel presetări			
Linie	Coloană	Citire rotaţie de bază din tabelul de presetări	ID 507 IDX 4-6
ID 505 Tabel origini			
1	-	0 = Niciun tabel de origini selectat 1 = Tabel de origini selectat	
ID 510 Date prelucrare cu masă mobilă			
7	-	Testaţi introducerea unui element de fixare din rândul PAL	
ID 530 Presetare activă			
2	Linie	Protejaţi rândul la scriere în tabelul activ de presetări: 0 = Nu, 1 = Da	D26 şi D28: citire coloană Blocate
ID 990 Comportament apropiere			
2	10	0 = Nicio execuţie în scanarea blocului 1 = Execuţie în scanarea blocului	ID 992 NR 10 / NR 11
3	Parametri Q	Număr de axe programate în tabelul origini selectat	
ID 1000 Parametru maşină			
Număr MP	Index MP	Valoarea parametrului maşinii	CfgRead
ID 1010 Parametrul maşinii este definit			
Număr MP	Index MP	0 = Parametrul maşinii nu există 1 = Parametrul maşinii există	CfgRead

1) Funcţia sau coloana din tabel nu mai există
2) Utilizaţi D26 şi D28 pentru citirea celulei din tabel

17.2 Tabele de prezentare generală

Funcţii auxiliare

M	Efect	Valabil pentru bloc	Pornire	Terminare	Pagină
M0	OPRIRE program/OPRIRE broşă/Agent de răcire OPRIT			■	225
M1	OPRIRE execuţie program opţional/OPRIRE broşă/Agent de răcire OPRIT			■	225
M2	Oprire program/OPRIRE broşă/OPRIRE agent de răcire/ŞTERGERE afişaj de stare (în funcţie de parametrul maşinii)/Salt de revenire la blocul 1			■	225
M3	Broşă PORNITĂ în sens orar		■		225
M4	Broşă PORNITĂ în sens antiorar		■		
M5	OPRIRE broşă			■	
M6	Schimbare sculă/OPRIRE rulare program (în funcţie de parametrul maşinii)/ OPRIRE broşă			■	225
M8	Lichid de răcire PORNIT		■		225
M9	Lichid de răcire OPRIT			■	
M13	Broşă PORNITĂ în sens orar/lichid de răcire PORNIT		■		225
M14	Broşă PORNITĂ în sens antiorar/lichid de răcire pornit		■		
M30	Aceeaşi funcţie ca M2			■	225
M89	Funcţie auxiliară vacantă **sau**		■		Cicluri manua-le
	apelare de ciclu, valabil modal (în funcţie de parametrii maşinii)			■	
M91	În interiorul blocului de poziţionare: Coordonatele sunt raportate la originea maşinii		■		226
M92	În interiorul blocului de poziţionare: Coordonatele sunt raportate la poziţia definită de producătorul maşinii, de ex. poziţia de înlocuire a sculei		■		226
M94	Reduce valoarea afişată a axei rotative sub 360°		■		422
M97	Paşi mici la prelucrarea conturului			■	229
M98	Prelucrează complet contururile deschise			■	230
M99	Apelare ciclu pe blocuri			■	Cicluri manua-le
M101	Schimbare automată a sculei cu scula de rezervă, dacă durata de viaţă maximă a sculei a expirat			■	133
M102	Resetare M101			■	
M103	Factorul viteză de avans pentru mişcările de pătrundere		■		231
M107	Dezactivare mesaj de eroare pentru sculele de rezervă cu cotă de reparaţii			■	133
M108	Resetare M107			■	
M109	Viteză constantă de conturare la muchia de aşchiere (creştere şi reducere a vitezei de avans)		■		232
M110	Viteză constantă de conturare la muchia de aşchiere (numai reducere a vitezei de avans)		■		
M111	Resetare M109/M110			■	
M116	Viteză de avans în mm/min pe axe rotative		■		420
M117	Resetare M116			■	
M118	Suprapunere poziţionare roată de mână în timpul rulării programului		■		236
M120	Precalcularea conturului cu compensarea razei (ANTICIPARE)		■		234

M	Efect	Valabil pentru bloc	Pornire	Terminare	Pagină
M126	Traversare traseu mai scurt al axelor rotative		■		421
M127	Resetare M126			■	
M128	Menţinerea poziţiei vârfului sculei la poziţionarea cu axe înclinate (TCPM)		■		423
M129	Resetare M128			■	
M130	În interiorul blocului de poziţionare: Punctele au ca referinţă sistemul de coordonate neînclinat		■		228
M136	Viteză de avans F în milimetri per rotaţie broşă		■		232
M137	Resetare M136				
M138	Selectare axe înclinate		■		425
M140	Retragere din contur în direcţia axei sculei		■		238
M141	Suprimare monitorizare palpator		■		240
M143	Ştergere rotaţie de bază		■		240
M144	Compensarea configuraţiei cinematice a maşinii pentru poziţia EFECTIVĂ/NOMINALĂ la capătul blocului		■		426
M145	Resetare M144			■	
M148	Retragere automată a sculei de la contur la o oprire NC:		■		241
M149	Resetare M148			■	
M197	Rotunjire colţ		■	■	242

Funcţii utilizator

Funcţii utilizator		
Scurtă descriere	■	Versiunea de bază: 3 axe plus broșă Closed Loop
	■	A patra axă NC plus axa auxiliară
		sau
	□	8 axe suplimentare sau 7 axe suplimentare plus a 2-a broşă
	■	Curent digital și control viteză
Intrare program		În formatul conversaţional HEIDENHAIN I şi DIN/ISO
Introducere poziţie	■	Poziţii nominale pentru linii şi arce în coordonate carteziene sau polare
	■	Dimensiuni incrementale sau absolute
	■	Afişaj şi introducere în mm sau ţoli
Compensare sculă	■	Rază sculă în planul de lucru şi lungime sculă
	■	Contur cu rază compensată anticipată până la 99 blocuri NC (M120)
	2	Compensare tridimensională a razei sculei pentru schimbarea ulterioară a datelor sculei, fără a fi necesară recalcularea programului NC existent
Tabele de scule		Mai multe tabele de scule cu oricâte scule
Viteză constantă de conturare	■	În raport cu traseul centrului sculei
	■	În raport cu muchia de tăiere
Operaţie paralelă		Crearea unui program NC cu asistenţă grafică în timpul rulării unui alt program NC
Prelucrare 3-D (Setul de funcţii avansate 2)	**2**	Controlul mişcării cu şocuri minime
	2	Compensarea 3-D a sculei prin vectori normali la suprafață
	2	Schimbaţi unghiul capului oscilant folosind roata de mână electronică în timpul rulării programului fără a afecta poziţia sculei la punctul sculei (vârful sculei sau centrul sferei) (TCPM = **T**ool**C**enter **P**oint**M**anagement – gestionarea centrului sculei)
	2	Menţinerea sculei perpendiculară pe contur
	2	Compensarea razei sculei perpendiculară pe avans şi pe direcţia sculei
Prelucrare cu masă rotativă (Setul de funcţii avansate 1)	**1**	Programarea contururilor cilindrice ca pentru două axe
	1	Viteza de avans în lungime pe minut

Funcţii utilizator		
Elemente de contur	■	Linie dreaptă
	■	Şanfren
	■	Traseu circular
	■	Centru cerc
	■	Rază cerc
	■	Arc racordat tangenţial
	■	Colțuri rotunjite
Apropierea şi depărtarea de contur	■	Urmărind o linie dreaptă: tangenţială sau perpendiculară
	■	Urmărind un arc de cerc
Programare contur liber FK	■	Programarea conturului liber FK în formatul conversaţional HEIDENHAIN cu asistenţă grafică pentru desenele pieselor de prelucrat care nu sunt dimensionate pentru NC
Salturi program	■	Subprograme
	■	Secţiunea de program se repetă
	■	Programe NC externe
Cicluri de prelucrare	■	Cicluri pentru găurire şi tarodare convenţională şi rigidă
	■	Cicluri pentru ciocănire, alezare, perforare şi zencuire
	■	Cicluri pentru frezarea fileturilor interne şi externe
	■	Degroşarea şi finisarea buzunarelor dreptunghiulare şi circulare
	■	Degroşarea şi finisarea ştifturilor dreptunghiulare şi circulare
	■	Modele de puncte pentru cercuri, linii şi coduri DataMatrix
	■	Cicluri pentru verificarea suprafeţelor plane şi înclinate
	■	Cicluri pentru frezarea canalelor liniare şi circulare
	■	Gravare
	■	Buzunar contur
	■	Urmă contur
	x	Cicluri pentru operaţiunile de strunjire
	x	Cicluri pentru rectificare matriţă şi îndreptare
	■	Pot fi integrate şi ciclurile OEM (cicluri speciale de prelucrare dezvoltate de producătorul maşinii)
Transformarea coordonatelor	■	Decalare, rotire, oglindire origine
	■	Factor de scalare (specific axei)
	1	Înclinarea planului de lucru (Setul de funcții avansate 1)

Funcţii utilizator		
Parametri Q Programarea cu variabile	■	Funcții matematice: =, +, –, *, sin α, cos α, radical
	■	Operaţii logice (=, ≠, <, >)
	■	Calculul cu paranteze
	■	tan α, arcsin, arccos, arctan, a^n, e^n, ln, log, valoarea absolută a unui număr, constanta π, negaţia, rotunjirea cifrelor înainte sau după virgulă
	■	Funcţii pentru calcularea cercurilor
	■	Parametri şir
Asistenţă programare	■	Calculator
	■	Evidențierea în culori a elementelor de sintaxă
	■	Lista completă a tuturor mesajelor de eroare curente
	■	Funcţie de asistenţă care ţine cont de context
	■	Asistenţă grafică în timpul programării ciclurilor
	■	Blocuri de comentarii şi structuri în programul NC
Învăţare	■	Poziţiile reale pot fi transferate direct în programul NC
Testare grafice Moduri de afișare	■	Simularea grafică înainte de rularea unui program NC, chiar în timpul rulării altui program
	■	Vizualizare în plan/Proiecție pe 3 plane/Vizualizare 3-D/Grafică liniară 3-D
	■	Mărire detaliu
Programare grafice	■	În modul Programare, conturul blocurilor NC este desenat pe ecran în timp ce acestea sunt introduse (grafică de programare 2-D), chiar și în timpul rulării altui program NC
Grafica pentru rularea programului Moduri de afişare	■	Simularea grafică a prelucrării în timp real în vizualizare în plan / proiecție în 3 planuri / vizualizare 3-D
Durată de prelucrare	■	Calcularea duratei de prelucrare în modul de operare **Rulare test**
	■	Afișarea duratei de prelucrare curente în modurile de operare Rulare program
Gestionare presetări	■	Pentru salvarea oricăror origini
Revenirea la contur	■	Scanarea blocurilor din orice bloc NC al programului NC, readucerea sculei la poziţia nominală calculată pentru continuarea prelucrării
	■	Întreruperea programului NC, depărtarea şi apropierea de contur
Tabele de origine	■	Mai multe tabele de origini pentru stocarea originilor pieselor de prelucrat
Ciclurile palpatorului	■	Calibrarea palpatorului
	■	Compensarea abaterii de aliniere a piesei de prelucrat, manuală sau automată
	■	Presetare, manuală sau automată
	■	Măsurarea automată a pieselor de prelucrat
	■	Cicluri pentru măsurarea automată a sculei
	■	Cicluri pentru măsurarea automată a cinematicii

17.3 Diferenţe între TNC 640 şi iTNC 530

Comparaţie: Software PC

Funcţie	TNC 640	iTNC 530
Convertor M3D pentru crearea obiectelor de coliziune de înaltă rezoluţie pentru monitorizarea coliziunilor (DCM)	Disponibil	Indisponibil
ConfigDesign pentru configurarea parametrilor maşinii	Disponibil	Indisponibil
TNCanalyzer pentru analiza şi evaluarea fişierelor de service	Disponibilă	Indisponibil

Comparaţie: Funcţii utilizator

Funcţie	TNC 640	iTNC 530
Intrare program		
■ smarT.NC	■ –	■ X
■ Editor ASCII	■ X, editabil direct	■ X, editabil după conversie
Introducere poziţie		
■ Setarea ultimei poziţii a sculei ca pol (bloc CC gol)	■ X (mesaj de eroare dacă transferul ca pol este ambiguu)	■ X
■ Seturi de caneluri (**SPL**)	■ –	■ X, cu opţiunea nr. 9
Tabel scule		
■ Gestionare flexibilă a tipurilor de scule	■ X	■ –
■ Afişare filtrată a sculelor selectabile	■ X	■ –
■ Funcţie de sortare	■ X	■ –
■ Nume de coloane	■ Uneori, cu _	■ Uneori, cu -
■ Vizualizare formular	■ Comutare cu tasta pentru configuraţia ecranului	■ Comutare cu tasta soft
■ Schimbarea tabelului de scule între TNC 640 şi iTNC 530	■ X	■ Nu este posibilă
Tabel de palpatoare pentru gestionarea diferitelor palpatoare 3-D	X	–
Calculator pentru datele de aşchiere: Calcularea automată a turaţiei broşei şi a vitezei de avans	■ Calculator simplu de date de aşchiere, fără tabel stocat ■ Calculator de date de aşchiere cu tabele de tehnologii stocate	Utilizarea de tabele tehnologice stocate

Funcţie	TNC 640	iTNC 530
Definirea tabelelor	■ Tabele liber definibile (fişiere .TAB) ■ Citirea şi scrierea cu D26 până la D28 ■ Definibile prin date de config. ■ Numele de tabele şi coloane de tabel trebuie să înceapă cu o literă şi nu sunt permişi operatori aritmetici	■ Tabele liber definibile (fişiere .TAB) ■ Citirea și scrierea cu D26 până la D28
Avans transversal pe direcţia axei sculei		
■ Operare manuală (meniul 3-D ROT)	■ X	■ X, funcţia FCL2
■ Cu suprapunere cu roata de mână	■ X	■ X, opţiunea 44
Introducerea vitezei de avans:		
■ **FU** (avans pe rotaţie mm/1)	■ –	■ X
■ **FZ** (viteză de avans dinte)	■ –	■ X
■ **FT** (timp în secunde pentru traseu)	■ –	■ X
■ **FMAXT** (numai pentru potenţiometrul de avans transversal rapid activ: timpul pentru traseu, în secunde)	■ –	■ X
Programare contur liber FK		
■ Conversia programului FK în limbaj conversaţional Klartext	■ –	■ X
■ Blocuri FK în combinație cu **M89**	■ –	■ X
Salturi în program:		
■ Număr maxim de etichete	■ 65535	■ 1000
■ Subprograme	■ X	■ X
■ Adâncimea de grupare pentru subprograme	■ 20	■ 6

Funcţie	TNC 640	iTNC 530
Programarea parametrilor Q:		
■ D15: TIPĂRIRE	■ –	■ X
■ D25: PRESET	■ –	■ X
■ D29: PLC LIST	■ X	■ –
■ D31: RANGE SELECT	■ –	■ X
■ D32: PLC PRESET	■ –	■ X
■ D37: EXPORT	■ X	■ –
■ **D16**	■ X	■ –
■ Scrierea în fişierele JURNAL	■ X	■ –
■ Comportament configurabil pentru parametri QS nedefiniţi sau goi		
Asistenţă grafică		
■ Grafică de programare 2-D	■ X	■ X
■ Funcţia RETRASARE (**RETRASARE**)	■ –	■ X
■ Afişarea liniilor de grilă ca fundal	■ X	■ –
■ Testarea graficii (vizualizare în plan, proiecţie în 3 planuri, vizualizare 3-D)	■ X	■ X
■ Coordonatele de intersecţie a liniilor pentru proiecţia în 3 planuri	■ –	■ X
■ Includerea macrocomenzii de schimbare a sculelor	■ X (diferit faţă de execuţia efectivă)	■ X

Funcţie	TNC 640	iTNC 530
Tabel presetări		
■ Linia 0 a tabelului de presetări poate fi editată manual	■ X	■ –
Asistenţă pentru programare:		
■ Evidenţierea în culori a elementelor de sintaxă	■ X	■ –
■ Calculator	■ X (ştiinţific)	■ X (standard)
■ Convertire blocuri NC în comentarii	■ X	■ –
■ Blocuri de comentarii în programul NC	■ X	■ X
■ Vizualizarea structurii în rularea testului	■ –	■ X
Monitorizarea dinamică împotriva coliziunilor (DCM):		
■ Monitorizarea elementelor de fixare	■ –	■ X, opţiunea 40
■ Administrarea portsculei	■ X	■ X, opţiunea 40
Asistenţă CAM:		
■ Încărcarea contururilor din datele treptelor şi datele Iges	■ X, opţiunea 42	■ –
■ Încărcarea poziţiilor de prelucrare din datele treptelor şi datele Iges	■ X, opţiunea 42	■ –
■ Filtru offline pentru fişiere CAM	■ –	■ X
■ Filtru de întindere	■ X	■ –
Funcţii MOD:		
■ Parametrii utilizatorului	■ Date de configurare	■ Structură numerică
■ Fişiere de asistenţă OEM cu funcţii de service	■ –	■ X
■ Inspecţia suportului de date	■ –	■ X
■ Încărcare service pack-uri	■ –	■ X
■ Selectaţi axele pentru captarea poziţiei efective	■ –	■ X
■ Configurare contor	■ X	■ –

Funcţie	TNC 640	iTNC 530
Funcţii speciale:		
■ Creaţi un program invers	■ –	■ X
■ Definiți contorul cu **FUNCȚIE CONTORIZARE**	■ X	■ –
■ Definiți durata de temporizare cu **FUNCȚIE AVANS**	■ X	■ –
■ Definiți durata de temporizare cu **FUNCȚIE TEMPORIZARE**	■ X	■ –
■ Determinați integrarea coordonatelor programate cu **FUNCȚIE TRASEU PROG.**	■ X	■ –
Funcţii pentru matriţe mari:		
■ Setări de program globale (GS)	■ X, opţiunea 44	■ X, opţiunea 44
■ Axe inversate	■ –	■ X
■ Dezactivarea axelor	■ –	■ X
■ Definire plan limită	■ –	■ X
Afişări de stare:		
■ Afişarea dinamică a conţinutului parametrului Q, intervale de numere definibile	■ X	■ –
■ Afişarea grafică a timpului de funcţionare rămas	■ –	■ X
Setări individuale de culoare ale interfeţei cu utilizatorul	–	X

Comparaţie: Funcţii auxiliare

M	Efect	TNC 640	iTNC 530
M00	OPRIRE rulare program/OPRIRE broşă/Agent de răcire OPRIT	X	X
M01	OPRIRE Program opţional	X	X
M02	Oprire program/OPRIRE broşă/OPRIRE lichid de răcire/Ştergere afişaj de stare (în funcţie de parametrul maşinii)/Salt de revenire la blocul 1	X	X
M03 M04 M05	Broşă PORNITĂ în sens orar Broşă PORNITĂ în sens antiorar OPRIRE broşă	X	X
M06	Schimbare sculă/OPRIRE rulare program (în funcţie de maşină)/OPRIRE broşă	X	X
M08 M09	Lichid de răcire PORNIT Lichid de răcire OPRIT	X	X
M13 M14	Broşă PORNITĂ în sens orar/lichid de răcire PORNIT Broşă PORNITĂ în sens antiorar/lichid de răcire pornit	X	X
M30	Aceeaşi funcţie cu M02	X	X
M89	Funcţie auxiliară vacantă **sau** apelare de ciclu, valabilă modal (funcţie dependentă de maşină)	X	X
M90	Viteză constantă de conturare la colţuri (nu este necesară la TNC 640)	–	X
M91	În interiorul blocului de poziţionare: Coordonatele sunt raportate la originea maşinii	X	X
M92	În interiorul blocului de poziţionare: Coordonatele sunt raportate la poziţia definită de producătorul maşinii, de ex. poziţia de înlocuire a sculei	X	X
M94	Reduce valoarea afişată a axei rotative sub 360°	X	X
M97	Paşi mici la prelucrarea conturului	X	X
M98	Prelucrează complet contururile deschise	X	X
M99	Apelare ciclu pe blocuri	X	X
M101 M102	Schimbare automată a sculei cu scula de rezervă, dacă durata de viaţă maximă a sculei a expirat Resetare M101	X	X
M103	Reduce viteza de avans în timpul pătrunderii până la factorul F (procent)	X	X
M104	Activarea originii celei mai recent setate	– (recomandat: Ciclul 247)	X
M105 M106	Prelucrarea cu al doilea factor k_v Prelucrarea cu primul factor k_v	–	X
M107 M108	Dezactivare mesaj de eroare pentru sculele de schimb cu cotă de reparaţii Resetare M107	X	X

M	Efect	TNC 640	iTNC 530
M109	Viteză constantă de conturare la muchia de aşchiere, creştere şi reducere a vitezei de avans)	X	X
M110	Viteză constantă de conturare la muchia de aşchiere, numai reducere a vitezei de avans)	X	X
M111	Resetare M109/M110	X	X
	Funcţionalitate pentru **APPR** şi **DEP**	X	
M112	Introduceţi tranziţiile conturului între oricare două tranziţii de contur	– (recomandat: ciclul 32)	X
M113	Resetare M112		
M114	Compensarea automată a geometriei maşinii la operarea cu axe înclinate	– (recomandat: M128, TCPM)	X, opţiunea 8
M115	Resetare M114		
M116	Viteză de avans pentru mese rotative în mm/min	X, opţiunea 8	X, opţiunea 8
M117	Resetare M116		
M118	Suprapunere poziţionare roată de mână în timpul rulării programului	X	X
M120	Precalcularea conturului cu compensarea razei (ANTICIPARE)	X	X
M124	Filtru contur	– (posibil prin intermediul parametrilor de utilizator)	X
M126	Traversare traseu mai scurt al axelor rotative	X	X
M127	Resetare M126		
M128	Menţinerea poziţiei vârfului sculei la poziţionarea cu axe înclinate (TCPM)	X, opţiunea 9	X, opţiunea 9
M129	Resetare M128		
M130	În blocul de poziţionare: Punctele sunt raportate la sistemul de coordonate neînclinat	X	X
M134	Oprire exactă la tranziţiile de contur netangenţiale, la poziţionarea cu axe rotative	X (depinde de producătorul maşinii-unealtă)	X
M135	Resetare M134		
M136	Viteză de avans F în milimetri per rotaţie broşă	X	X
M137	Resetare M136		
M138	Selectare axe înclinate	X	X
M140	Retragere din contur în direcţia axei sculei	X	X
M141	Suprimare monitorizare palpator	X	X
M142	Ştergere informaţii modale despre program	–	X
M143	Ştergere rotaţie de bază	X	X
M144	Compensarea configuraţiei cinematicii a maşinii pentru poziţia EFECTIVĂ/NOMINALĂ la capătul blocului	X, opţiunea 9	X, opţiunea 9
M145	Resetare M144		
M148	Retragere automată a sculei de la contur la o oprire NC:	X	X
M149	Resetare M148		
M150	Suprimare mesaj limitator de cursă	–	X
M197	Rotunjirea colţurilor	X	–
M200 -M204	Funcţii de tăiere cu laser	–	X

Comparație: Ciclurile palpatorului în modurile de operare Operare manuală și Roată de mână electronică

Ciclu	TNC 640	iTNC 530
Tabel de palpatoare pentru gestionarea palpatoarelor 3-D	X	–
Calibrarea lungimii efective	X	X
Calibrarea razei efective	X	X
Măsurarea unei rotaţii de bază cu ajutorul unei linii	X	X
Setarea presetării în orice axă	X	X
Setarea unui colţ ca presetare	X	X
Setarea unui centru de cerc ca presetare	X	X
Setarea unei linii de centru ca presetare	X	X
Măsurarea unei rotaţii de bază cu ajutorul a două găuri/ştifturi cilindrice	X	X
Setarea unei presetări cu ajutorul a patru găuri/prezoane cilindrice	X	X
Setarea unui centru de cerc cu ajutorul a trei găuri/ştifturi cilindrice	X	X
Determinaţi şi decalaţi abaterea de la aliniere a unui plan	X	–
Asistarea palpatoarelor mecanice prin captarea manuală a poziţiei curente	Cu taste soft sau fizice	Cu tasta hard
Scrieţi valorile măsurate în tabelul de presetări	X	X
Scrieţi valorile măsurate în tabelul de origini	X	X

Comparaţie: Diferenţe în programare

Funcţie	TNC 640	iTNC 530
Gestionarea fişierelor:		
■ Introducerea de nume	■ Deschide fereastra contextuală **Selectare fişier**.	■ Sincronizează cursorul
■ Acceptarea combinaţiilor de taste	■ Indisponibil	■ Disponibilă
■ Gestionarea favoritelor	■ Indisponibil	■ Disponibilă
■ Configurarea structurii de coloane	■ Indisponibil	■ Disponibilă
Selectarea unei scule din tabel	Selectarea prin meniul de ecran împărţit	Selecţie într-o fereastră contextuală
Programarea funcțiilor speciale cu tasta **SPEC FCT**	Apăsarea tastei deschide un rând de taste soft ca submeniu. Pentru a ieşi din submeniu, apăsaţi tasta **SPEC FCT** din nou; apoi sistemul de control afişează ultimul rând de taste soft active	Apăsarea tastei adaugă rândul de taste soft ca ultimul rând. Pentru a ieşi din meniu, apăsaţi tasta **SPEC FCT** din nou; apoi sistemul de control afişează ultimul rând de taste soft active
Programarea mişcărilor de apropiere şi îndepărtare cu tasta **APPR DEP**	Apăsarea tastei deschide un rând de taste soft ca submeniu. Pentru a ieşi din submeniu, apăsaţi tasta **APPR DEP** din nou; apoi sistemul de control afişează ultimul rând de taste soft active	Apăsarea tastei adaugă rândul de taste soft ca ultimul rând. Pentru a ieşi din meniu, apăsaţi tasta **APPR DEP** din nou; apoi sistemul de control afişează ultimul rând de taste soft active
Apăsarea tastei hard **END** în timp ce meniurile **DEF CICLU** şi **PALPATOR** sunt active	Încheie procesul de editare şi apelează managerul de fişiere	Iese din meniul respectiv
Accesarea gestionarului de fișiere dacă meniurile **DEF CICLU** și **PALPATOR** sunt active	Încheie procesul de editare şi apelează managerul de fişiere. Rândul de taste soft respectiv rămâne selectat în cazul în care managerul de fişiere este părăsit	Mesajul de eroare **Tastă nefuncţională**.
Accesarea gestionarului de fișiere dacă meniurile **CYCL CALL**, **SPEC FCT**, **PGM CALL** și **APPR DEP** sunt deschise	Încheie procesul de editare şi apelează managerul de fişiere. Rândul de taste soft respectiv rămâne selectat în cazul în care managerul de fişiere este părăsit	Încheie procesul de editare şi apelează managerul de fişiere. Rândul de taste soft de bază rămâne selectat în cazul în care managerul de fişiere este părăsit

Funcţie	TNC 640	iTNC 530
Tabelul de origini:		
■ Funcţie de sortare după valorile din cadrul unei axe	■ Disponibilă	■ Indisponibil
■ Resetarea tabelului	■ Disponibilă	■ Indisponibil
■ Comutarea vizualizării listă/ formular	■ Comutaţi prin intermediul tastei de configuraţie a ecranului	■ Comutare cu tasta soft de comutare
■ Introducerea unei linii	■ Permisă oriunde, renumerotare posibilă la cerere. Linia goală este introdusă, trebuie să fie completată manual cu zerouri	■ Permisă doar la sfârşitul tabelului. Este introdusă o linie cu valoarea 0 în toate coloanele
■ Transferul valorilor poziţiei actuale din axa individuală în tabelul de origini cu ajutorul tastelor	■ Disponibil în modurile de operare **Rul. program bloc unic** și **Derularea continuă a programului**	■ Disponibilă
■ Transferul valorilor poziţiei actuale din toate axele active în tabelul de origini cu ajutorul tastelor	■ Indisponibil	■ Disponibilă
■ Capturarea ultimelor poziţii măsurate de TS cu ajutorul tastelor	■ Indisponibil	■ Disponibilă
Programarea conturului liber FK:		
■ Programarea axelor paralele	■ Cu coordonatele X/Y, independent de tipul de maşină, comutare cu **FUNCTION PARAXMODE**	■ În funcţie de maşină, cu axele paralele existente
■ Corecţia automată a referinţelor relative	■ Referinţele relative din subprogramele de contur nu sunt corectate automat	■ Toate referinţele relative sunt corectate automat
■ Specificaţi planul de lucru în timpul programării	■ Formular BLK ■ Tasta soft **Plan XY ZX YZ** dacă planul de lucru diferă	■ Formular BLK

Funcţie	TNC 640	iTNC 530
Programarea parametrului Q:		
■ Formula parametrului Q cu SGN	**Q12 = SGN Q50** ■ Dacă **Q50 = 0**, atunci **Q12 = 0** ■ Dacă **Q50 > 0**, atunci **Q12 = 1** ■ Dacă **Q50 < 0**, atunci **Q12 -1**	**Q12 = SGN Q50** ■ Dacă **Q50 >= 0**, atunci **Q12 = 1** ■ Dacă **Q50 < 0**, atunci **Q12 -1**
■ Accesul la parametrii maşinii	■ Cu funcţia **CFGREAD**	■ Prin funcțiile **D18**
■ Crearea de cicluri interactive cu **INTEROGARE CICLU**, de ex. cicluri de palpare în modul de operare manuală	■ Disponibilă	■ Indisponibil
Tratarea mesajelor de eroare:		
■ Asistenţă cu mesaje de eroare	■ Apelare cu tasta **ERR**	■ Apelare cu tasta **HELP**
■ Comutarea modului de operare în timp ce meniul de asistenţă este activ	■ Meniul de asistenţă este închis când este schimbat modul de operare	■ Schimbarea modului de operare nu este permisă (tasta nu funcţionează)
■ Selectarea modului de operare în fundal în timp ce meniul de asistenţă este activ	■ Meniul de asistenţă este închis când se utilizează F12 pentru comutare	■ Meniul de asistenţă rămâne deschis când se utilizează F12 pentru comutare
■ Mesaje de eroare identice	■ Sunt colectate într-o listă	■ Sunt afişate o singură dată
■ Confirmarea mesajelor de eroare	■ Fiecare mesaj de eroare (chiar dacă este afișat de mai multe ori) trebuie să fie confirmat, funcția **ŞTERGERE TOATE** este disponibilă	■ Mesajul de eroare trebuie confirmat o singură dată
■ Accesul la funcţiile de protocol	■ Sunt disponibile jurnale şi funcţii puternice de filtrare (erori, introduceri de la tastatură)	■ Este disponibil jurnalul complet fără funcţii de filtrare
■ Salvarea fişierelor de service	■ Disponibilă. Niciun fișier de serviciu nu este generat în urma unei defecțiuni de sistem ■ Număr de eroare selectabil pentru care va fi generat automat un fișier de serviciu	■ Disponibilă. Un fișier de serviciu este generat în urma unei defecțiuni de sistem

Funcţie	TNC 640	iTNC 530
Funcţie de căutare:		
■ Lista de cuvinte căutate recent	■ Indisponibil	■ Disponibilă
■ Afişarea elementelor blocului activ	■ Indisponibil	■ Disponibilă
■ Afişarea listei tuturor blocurilor NC disponibile	■ Indisponibil	■ Disponibilă
Pornirea funcţiei de căutare cu tastele săgeţi sus/jos când este evidenţiat	Funcţionează cu max. 100.000 de blocuri NC, se poate seta prin configurarea originii	Nicio limitare în ce priveşte lungimea programului
Grafică de programare:		
■ Afişarea la scară a grilei	■ Disponibilă	■ Indisponibil
■ Editarea subprogramelor de contur în cicluri SLII cu **AUTO DRAW ON**	■ Cu mesajele de eroare, cursorul se află pe blocul NC **CYCL CALL** din programul principal	■ Dacă survin mesaje de eroare, cursorul este pe blocul NC care produce eroarea din subprogramul de contur
■ Deplasarea ferestrei de zoom	■ Funcţia de repetare nu este disponibilă	■ Funcţia de repetare este disponibilă
Programarea axelor secundare:		
■ Sintaxă **FUNCTION PARAXCOMP**: Definirea comportamentului de afişare şi a traseelor avansului transversal	■ Disponibilă	■ Indisponibil
■ Sintaxă **FUNCTION PARAXMODE**: Definirea atribuirii axelor paralele care vor fi traversate	■ Disponibilă	■ Indisponibil

Comparaţie: Diferenţe în rularea testului, funcţionalitate

Funcţie	TNC 640	iTNC 530
Introducerea unui program cu tasta **GOTO**	Funcţia este posibilă numai dacă tasta soft **PORNIRE UNIC** nu a fost apăsată	Funcţia este posibilă şi după **PORNIRE UNIC**
Calcularea duratei de prelucrare	De fiecare dată când se repetă simularea prin apăsarea tastei soft START, timpul de prelucrare este totalizat	De fiecare dată când se repetă simularea prin apăsarea tastei soft START, calcularea duratei începe de la 0
Bloc unic	În cazul ciclurilor cu modele de puncte şi modele **CYCL CALL PAT**, sistemul de control se opreşte după fiecare punct	Ciclurile cu modele de puncte şi **CYCL CALL PAT** sunt procesate de către sistemul de control ca un singur bloc NC

Comparaţie: Diferenţe în rularea testului, operare

Funcţie	TNC 640	iTNC 530
Funcţia zoom	Fiecare plan de secţiune poate fi selectat cu ajutorul tastelor soft individuale	Planul de secţiune poate fi selectat prin intermediul a trei taste soft de comutare
Funcţii auxiliare M specifice maşinii	Conduc la mesaje de eroare dacă nu sunt integrate în PLC	Sunt ignorate în cursul rulării testului
Afişarea/Editarea tabelului de scule	Funcţie disponibilă prin tasta soft	Funcție indisponibilă
Ilustrare sculă	■ Turcoaz: lungime sculă ■ Roşu: lungimea muchiei de aşchiere şi sculă cuplată ■ Albastru: lungimea muchiei de aşchiere şi scula nu este cuplată	■ - ■ Roşu: scula este cuplată ■ Verde: scula nu este cuplată
Opţiuni de vizualizare pentru vizualizarea 3-D	Disponibilă	Funcţie indisponibilă
Calitate reglabilă a modelului	Disponibilă	Funcţie indisponibilă

Comparaţie: Diferenţe la staţia de programare

Funcţie	TNC 640	iTNC 530
Versiune demonstrativă	Programele NC cu peste 100 de blocuri NC nu pot fi selectate, este emis un mesaj de eroare	Programele NC pot fi selectate, sunt afişate max. 100 de blocuri NC, alte blocuri NC sunt trunchiate la afişare
Versiune demonstrativă	Dacă gruparea cu **%** conduce la mai mult de 100 de blocuri NC, nu există nicio afişare grafică de testare; nu este emis un mesaj de eroare	Programele NC imbricate pot fi simulate
Versiune demonstrativă	Puteţi transfera maximum 10 elemente din vizualizatorul CAD într-un program NC.	Puteţi transfera maximum 31 de rânduri din convertorul DXF într-un program NC.
Copierea programelor NC	Copierea în şi din directorul **TNC:** este posibilă cu Windows Explorer	Pentru copiere trebuie să fie utilizat **TNCremo** sau gestionarul de fişiere al staţiei de programare
Schimbarea rândului de taste soft orizontal	Dacă faceţi clic pe bara de taste soft, rândul de taste soft se deplasează la dreapta sau la stânga	Dacă faceţi clic pe orice bară de taste soft, rândul de taste soft respectiv este activat

17.4 Prezentarea generală a funcţiei DIN/ISO TNC 640

Coduri G	
Mişcările sculei	
G00	**Linie cartez. în deplas. rapidă**
G01	**Linie carteziană la vit de avans**
G02	**Cerc cartezian în sens orar**
G03	**Cerc cartezian în sens antiorar**
G05	**Cerc cartezian**
G06	**Cerc cartezian, tranziţie tang.**
G07	**Linie carteziană, paraxial**
G10	**Linie polară în deplas. rapidă**
G11	**Linie polară la viteza de avans**
G12	**Cerc polar în sens orar**
G13	**Cerc polar în sens antiorar**
G15	**Cerc polar**
G16	**Cerc polar, tranziţie tang.**
Apropierea sau depărtarea de șanfren/rotunjire/contur	
G24	**Şanfren cu lungime R** cu lungime șanfren R
G25	**Rotunjire colţ cu rază R** cu rază R
G26	**Apropiere tangenţială** a unui contur cu raza R.
G27	**Depărtare tangenţială** de la un contur cu raza R.
Definire sculă	
G99	**Definiţie sculă** cu numărul sculei T, lungimea L şi raza R
Compensarea razei sculei	
G40	**Cale centru sculă** fără compensarea razei sculei
G41	**Compensare rază în stânga căii**
G42	**Compensare rază în dreapta căii**
G43	**Compensare rază: extindere cale** pentru G07
G44	**Compensare rază: scurtare cale** pentru G07
Definire formular piesă brută pentru grafice	
G30	**Definiţie piesă brută: punct MIN** (G17/G18/G19)
G31	**Definiţie piesă brută: punct MAX** (G90/G91)
Cicluri de găurire, filetare și frezare filet	
G200	**GAURIRE**
G201	**ALEZARE ORIFICII**
G202	**BORING**

Cicluri de găurire, filetare și frezare filet	
G203	**GAURIRE UNIVERSALA**
G204	**LAMARE**
G205	**GAUR. PROFUNDA UNIV.**
G206	**FILETARE** cu port-tarod flotant
G207	**FILETARE GS** fără port-tarod flotant
G208	**FREZARE ORIFICII**
G209	**FILET. FARAM. ASCHII**
G240	**CENTRARE**
G241	**MAS 1CAP GAUR.ADANCA**
G262	**FREZARE FILET**
G263	**FREZARE/ZENC. FILET**
G265	**GAUR./FREZ.FIL.ELIC.**
G267	**FREZARE FILET EXT.**

Cicluri pentru frezare buzunare, prezoane și canale	
G233	**FREZARE FRONTALA**
G251	**BUZUNAR DREPTUNGH.**
G252	**BUZUNAR CIRCULAR**
G253	**FREZARE CANAL**
G254	**CANAL CIRCULAR**
G256	**STIFT DREPTUNGHIULAR**
G257	**PIVOT CIRCULAR**
G258	**BOSAJ POLIGONAL**

Transformarea coordonatelor	
G28	**IMAGINE OGLINDA**
G53	**DEPL. DECALARE OR.**
G54	**DEPL. DECALARE OR.**
G72	**SCALARE**
G73	**ROTATIE**
G80	**PLAN DE LUCRU**
G247	**SETARE PUNCT ZERO**

Cicluri SL	
G37	**GEOMETRIE CONTUR**
G120	**DATE CONTUR**
G121	**GAURIRE AUTOMATA**
G122	**DALTUIRE**
G123	**FINISARE PROFUNZIME**
G124	**FINISARE LATERALA**

Cicluri SL	
G125	URMA CONTUR
G127	SUPRAFATA CILINDRU
G128	SUPRAFATA CILINDRU
G129	BORDURA SUPRAF. CIL.
G139	CONTUR SUPRAF. CIL.
G270	DATE URMA CONTUR
G271	DATE CONTUR OCM
G272	DEGROSARE OCP
G273	ADANCIME FINIS. OCM
G274	FINIS. LATERALA OCM
G275	TROCHOIDAL SLOT
G276	TRASEU CONTUR 3D

Ciclurile pentru crearea modelelor de puncte	
G220	MODEL CERC
G221	MODEL LINII
G224	COD MODEL DATAMATRIX

Cicluri de strunjire	
G37	GEOMETRIE CONTUR
G800	AJUST. SIST.DE ROT.
G801	RESTARE COORDONATE SIST. ROTATIE
G810	STRJ. CONTUR LONGIT.
G811	ASCHIERE LONG.
G812	ASCH. LONG. EXTINSA
G813	INTRARE STRUJIRE LONGIT.
G814	STRUNJ.SCUFUNDARE LONG. EXTINSA
G815	STRJ PARALELA CONTUR
G820	STRUNJ. CONTUR PLAN
G821	ASCHIERE PLANA
G822	ASCH. PLANA EXTINSA
G823	STRUNJIRE SCUFUNDARE PLANA
G824	STRUNJ.SCUFUNDARE PLANA EXTINSA
G830	FILET PARALEL LA CONTUR
G831	FILET PE LUNGIME
G832	FILET EXTINS
G840	STRUNJ. INVERSA RAD.
G841	STRUNJ. INV. SIMPLA RAD.
G842	INTR RADIALA EXTINSA
G850	STRUNJ. INVERSA AX.

Cicluri de strunjire	
G851	RECESS TURNING AX.
G852	INTR. AXIALA EXTINSA
G860	INTRARE CONTUR RAD.
G861	PREL. SUBT. RAD SIMP
G862	PREL. SUBT RAD EXTIN
G870	PREL. SUBT CONT AX.
G871	PREL. SUBT AX. SIMPL
G872	PREL. SUBTA AX EXTIN
G880	FREZ. AUTOGENER DANT
G883	STRJ SIMULTAN. FINIS
G892	VERIF. EXCENTRICIT.

Cicluri speciale	
G4	TEMPORIZARE
G36	ORIENTARE
G39	APELARE PGM
G62	TOLERANTA
G86	TAIERE FILET
G225	GRAVARE
G232	FREZARE PLANA
G238	VERIF. CONDITII MASINA
G239	DETERMINARE INCARCAR
G285	DEF. ROATA DINTATA
G286	FREZ. AUTOGENER DANT
G287	RULARE DANTURA
G291	IPO.-ROTIRE CUPLARE
G292	IPO.-ROTIRE CONTUR

Cicluri pentru rectificare	
G1000	DEF. CURSA PENDULARE
G1001	PORNITI PENDULAREA
G1002	OPRITI PENDULAREA
G1010	CORECT. DIAM.
G1015	TAIERE PROFIL
G1030	MUCHIE PIATRA ACT.
G1032	CORECT. LUNGIME PIATRA
G1033	CORECT. RAZA PIATRA

Ciclurile palpatorului pentru măsurarea nealinierii piesei	
G400	ROTATIE DE BAZA

Ciclurile palpatorului pentru măsurarea nealinierii piesei	
G401	ROT CU 2 ORIFICII
G402	ROT CU 2 IMBINARI
G403	ROT IN AXA ROTATIVA
G404	SETARE ROT. DE BAZA
G405	ROT IN AXA C
G1410	TASTARE MUCHIE
G1411	TASTARE DOUA CERCURI
G1420	TASTARE PLAN

Cicluri ale sistemului de palpare pentru setarea originii	
G408	PCT REF.CENTRU CANAL
G409	PCT REF.CENTRU BORD.
G410	PUNCT ZERO IN DREPT.
G411	PCT 0 IN AFARA DREPT
G412	PUNCT ZERO IN CERC
G413	PUNCT 0 IN AF. CERC.
G414	PUNCT 0 IN AF. COLT.
G415	PUNCT ZERO IN COLT
G416	PUNCT 0 CENTRU CERC
G417	PUNCT ZERO IN AXA TS
G418	PUNCT DE REF 4 GAURI
G419	PUNCT 0 INTR-O AXA

Ciclurile palpatorului pentru măsurarea piesei de prelucrat	
G55	PLAN DE REFERINTA
G420	MASURARE UNGHI
G421	MASURARE ORIFICIU
G422	MAS. CERC EXTERIOR
G423	MAS. DREPTUNGHI INT.
G424	MAS. DREPTUNGHI EXT.
G425	MAS. LATIME INT.
G426	MAS. LATIME BORDURA
G427	COORDONATA MASURAT.
G430	MAS. CERC ORIFICIU
G431	MASURARE PLAN

Cicluri speciale	
G441	PALPARE RAPIDA
G444	TASTARE 3D
G600	SPATIU LUCRU GLOBAL

Cicluri speciale	
G601	**SPATIU LUCRU LOCAL**
Ciclurile palpatorului pentru calibrarea palpatorului	
G460	**CALIBRARE LUNGIME TS**
G461	**CALIBRARE TS IN INEL**
G462	**CALIBRARE TS LA DORNUL DE CALIB.**
G463	**CALIBRARE TS LA BILA**
Ciclurile palpatorului pentru măsurători cinematice	
G450	**SALVARE CINEMATICA**
G451	**MASURARE CINEMATICA**
G452	**PRESETARE COMPENSARE**
G453	**GRILA CINEMATICA**
Ciclurile palpatorului pentru măsurarea sculei	
G480	**CALIBRARE TT**
G481	**LUNG SCULA CALIBR.**
G482	**RAZA SCULA CALIBR**
G483	**SCULA MASURARE**
G484	**CALIBRARE IR TT**
Definirea planului de lucru	
G17	**Axă Z broşă - plan XY**
G18	**Axă Y broşă - plan ZX**
G19	**Axă X broşă - plan YZ**
Dimensiuni	
G70	Unitate de măsură: inch
G71	Unitate de măsură: mm
G90	**Dimensiune absolută**
G91	Dimensiune incrementală
Alte coduri G	
G29	**Încărcare poziţie curentă**
G38	**Oprire rulare program**
G51	**Pregătire schimbător sculă**
G79	Apelare ciclu
G98	**Setare etichetă**

Adrese

Adrese	
%	■ Program start ■ Apelare program
#	Număr origine cu G53
A	Rotație în jurul axei X
B	Rotație în jurul axei Y
C	Rotație în jurul axei Z
D	Definițiile parametrilor Q
DL	Compensație uzură pentru lungime cu T
DR	Compensație uzură pentru rază cu T
E	Toleranță ■ M112 ■ M124
F	■ Viteză de avans ■ Temporizare cu G04 ■ Factor de scalare cu G72 ■ Factor de reducere viteză de avans F cu M103
G	Coduri G
H	■ Coordonată polară unghi ■ Unghi de rotație cu G73 ■ Unghi maxim permis cu M112
I	Coordonata X a centrului cercului sau polului
Y	Coordonata Y a centrului cercului sau polului
K	Coordonata Z a centrului cercului sau polului
L	■ Setați un număr de etichetă cu G98 ■ Salt la un număr etichetă ■ Lungimea sculei cu G99
M	Funcții M
N	Număr bloc
P	■ Parametri ciclu în ciclurile de prelucrare ■ Valoare sau parametru Q în definiția parametrului Q
Q	Parametru Q
R	■ Coordonata polară rază ■ Rază cu G02/G03/G05 ■ Rotunjire rază cu G25/G26/G27 ■ Rază sculă cu G99
S	■ Viteză broșă ■ Orientare broșă cu G36
T	■ Definirea sculei cu G99 ■ Apelare sculă ■ Următoarea sculă cu G51

Adrese	
U	Axă paralelă cu axa X
V	Axă paralelă cu axa Y
W	Axă paralelă cu axa Z
X	Axa X
Y	Axa Y
Z	Axa Z
*	Sfârșit de bloc

Cicluri de contur

Structura programului cu prelucrare cu scule multiple	
Listă programe de contur	G37 P01 ...
Definirea **datelor conturului**	G120 Q1 ...
Găurire definire/apel Ciclu contur: Găurire pilot Apel ciclu	G121 Q10 ...
Freză degroșare definire/apel Ciclu contur: Găurire pilot Apel ciclu	G122 Q10 ...
Freză finisare definire/apel Ciclu contur: Finisare în profunzime Apel ciclu	G123 Q11 ...
Freză finisare definire/apel Ciclu contur: Finisare laterală Apel ciclu	G124 Q11 ...
Sfârșit program principal, revenire	**M02**
Subprograme de contur	G98 ... G98 L0

Compensarea razei în subprogramele de contur

Contur	Secvență de programare a elementelor de contur	Compensarea razei
Interior (buzunar)	în sens orar (CW) în sens antiorar (CCW)	G42 (RR) G41 (RL)
Exterior (insulă)	în sens orar (CW) în sens antiorar (CCW)	G41 (RL) G42 (RR)

Transformări coordonate

Transformarea coordonatelor	Activare	Anulare
Decalare origine	G54 X+20 Y+30 Z+10	G54 X0 Y0 Z0
Oglindire	G28 X	G28
Rotație	G73 H+45	G73 H+0
Factor de scalare	G72 F 0,8	G72 F1 ...
Plan de prelucrare	G80 A+10 B+10 C+15	G80
Plan de prelucrare	PLAN ...	RESETARE PLAN

Definițiile parametrilor Q

D	Funcție
00	Alocare
01	Adunare
02	Scădere
03	Înmulțire
04	Împărțire
05	Rădăcină pătrată
06	Sinus
07	Cosinus
08	Rădăcină din suma pătratelor $c = \sqrt{(a^2+b^2)}$
09	Dacă este egal, salt la eticheta cu numărul
10	Dacă este diferit, salt la eticheta cu numărul
11	Dacă este mai mare decât, salt la eticheta cu numărul
12	Dacă este mai mic decât, salt la eticheta cu numărul
13	Unghi cu ARCTAN
14	Mesaje de eroare de ieșire
15	Ieșire externă
16	Ieșire text formatat sau valori ale parametrului Q
18	Citire date de sistem
19	Transfer valori la PLC
20	Sincronizare NC și PLC
26	Deschiderea unui tabel definibil
27	Scriere într-un tabel liber definibil
28	Citire dintr-un tabel liber definibil
29	Transferați până la opt valori la PLC
37	Exportați parametrii Q sau QS locali într-un program NC de apelare
38	Trimiteți informații de la programul NC

Index

A

Acces la tabel
SCRIERE TABEL..... 376
Acces tabel
DATE TABEL..... 361
Adăugarea comentariilor.. 194, **195**
ADP al mişcării..... 442
AFC..... **340**
în modul de strunjire..... 513
programare..... 344
setări de bază..... 341
Afişarea datelor la un server.... 299
Afişarea datelor pe ecran..... 298
Afişarea programului NC..... 194
Ajutor pentru mesajele de eroare..... 210
Alinierea axei sculei..... 418
Anticipare..... 234
Apelarea unui program
Apelarea oricărui program NC..... 249
Arc circular
cu rază fixă..... 164
cu tranziţie tangenţială..... 166
în jurul centrului cercului CC 163
Asistenţă raportată la context... 217
Avans transversal rapid..... 126
Axa virtuală a sculei..... 237
Axă rotativă
Avans cu traseu mai scurt: M126..... 421
Reducerea afişării M94..... 422
Axe principale..... 92
Axe rotative..... 420
Axe suplimentare..... 92
Axe suplimentare pentru axele rotative..... 420

B

Bloc..... 103
Inserare şi modificare..... 103
Ștergere..... 102
Bloc NC..... 103

C

Calculator..... 201
Calcule cu paranteze..... 277
Calculul cercului..... 273
Cale..... 110
Canelare..... 496
Capturarea poziţiei reale..... 101
Centrul cercului..... 162
Cerc..... 172
Cerc complet..... 163
Cinematica polară..... 346
Citirea datelor de sistem..... **299**
Citirea datelor sistemului..... 309
Citirea parametrilor maşinii..... 314
Colţuri de contururi deschise M98..... 230
Colţuri rotunjite..... 161
Comparaţie funcţii..... 585
Compensare 3-D
Frezarea periferică..... 433
Compensarea razei..... 137
Colţuri exterioare, colţuri interioare..... 139
Introducere..... 138
Compensarea sculei..... 136
Lungime..... 136
Rază..... 137
Compensare sculă
Tabel..... 357
Condiţii salt..... 274
Configurarea ecranului..... 72
Configuraţia de ecran
vizualizator CAD..... 444
Contor..... 366
Controlul..... 442
Contur
Apropiere..... 147
Îndepărtare..... 147
Selectare din fişier DXF..... 457
Contururi de traseu..... 158
Coordonate carteziene..... 158
Prezentare generală..... 158
Coordonate polare..... 170
Linie dreaptă..... 171
Prezentare generală..... 170
Traseu circular cu conexiune tangenţială..... 172
Coordonate carteziene
arc circular cu rază specificată..... 164
Arc circular cu tranziţie tangenţială..... 166
Arc circular în jurul centrului cercului CC..... 163
Linie dreaptă..... 159
Coordonate polare..... 92
Noţiuni fundamentale..... 92
Programare..... 170
Traseu circular în jurul polului CC..... 172
Copierea secțiunilor de program.... 105, 105
Curăţare..... 73

D

D14: Afișarea mesajelor de eroare..... 285
D16: F-PRINT: text de ieşire formatat..... 291
D18:citire date sistem..... 299
D19: se transferă valori la PLC 300
D20: Sincronizarea NC şi PLC. 300
D23: CIRCLE DATA: Calculează un cerc care trece prin trei puncteD23..... 273
D26: TABOPEN:Deschideţi un tabel liber definibil..... 375
D27: TABWRITE: Scrieţi într-un tabel ce poate fi definit liber..... 376
D28: TABREAD: Citire dintr-un tabel liber definibil..... 377
D29: Transferare valori la PLC. 301
D37 EXPORT..... 301
D38:Informaţii..... 302
Datele sculei..... 128
Apelare..... 131
Introducere în program..... 130
Valori delta..... 130
Date sculă
Înlocuire..... 117
Date sistem
listă..... 538
DATE TABEL..... 361
DCM..... 337
Decalare de punct zero..... 353
Definirea parametrilor Q locali.. 266
Definirea parametrilor Q nonvolatili..... 266
Definirea piesei brute de prelucrat..... 99
Descărcarea fişierelor de asistenţă..... 222
Despre acest manual..... 32
Dialog..... 100
DIN/ISO..... 100
Director..... **110**, 115
Copiere..... 118
Creare..... 115
Ştergere..... 119
DNC
Informaţii de la programul NC..... 302
Domeniu de aplicare tastatură... 75

E

Ecran
ecran tactil..... 526
Ecran de afişare..... 71
Ecran tactil..... 526
Editor text..... 197

F

Factor de viteză de avans pentru mişcări de pătrundere M103..... 231
Familii de piese..... 267
Filtru pentru poziţiile găurilor la aplicarea datelor CAD..... 464
Fişier

creare..... 115
Sortare..... 121
suprascriere..... 116
Fişiere
Copiere..... 115
Etichetare..... 120
Fişiere ASCII..... 368
Fişier text..... 368
creare..... 292
Deschidere şi închidere..... 368
Funcţii de ştergere..... 369
Găsirea porţiunilor de text.... 371
ieşire formatată..... 291
FN14: EROARE – Afişarea mesajelor de eroare..... 285
FN28: TABREAD: Citire dintr-un tabel liber definibil..... 377
Funcția PLAN
comportament la poziționare 408
Înclinare automată la poziție 409
Funcția PLANE
Definirea unghiului Euler..... 398
Funcție PLAN
Tip de transformare..... 415
Funcţii auxiliare
introducerea..... 224
FUNCTION COUNT..... 366
Funcţia de căutare..... 106
Funcţia FCL..... 39
Funcţia PLAN..... **389**, 391
Definirea prin puncte..... 403
Definiţia unghiului axial..... 406
Definiţia unghiului de proiecţie..... 396
Definiţia unghiului spaţial..... 394
Definiţie incrementală..... 405
Definiţie vector..... 400
Prelucrare cu scula înclinată 419
Prezentare generală..... 391
Resetare..... 393
selecţia soluţiilor posibile.... 412
Funcţii auxiliare..... 224
Pentru broşă şi lichidul de răcire..... 225
Pentru comportarea pe traseu..... 229
Pentru verificarea rulării programului..... 225
Funcţii auxiliare pentru introducerea coordonatelor..... 226
Funcţii de conturare
Elemente fundamentale
Prepoziţionare..... 146
Noţiuni fundamentale..... 142
Funcţii de conturare
Noţiuni fundamentale
Cercuri şi arce de cerc..... 145
Funcţii speciale..... 332
Funcţii trigonometrice..... 271

G

Gestionar de fişiere
Selectarea fişierelor..... 113
Tip de fişier..... 108
Gestionar de fişiere
Apelare..... 112
Directoare
Copiere..... 118
Creare..... 115
Director..... 110
Prezentare generală a funcţiilor..... 111
Redenumirea unui fişier..... 121
Ştergere fişier..... 119
Tipuri de fişiere externe..... 110
Gestionare fişier
Copierea unui tabel..... 117
Gesturi..... 528
Gesturi tactile..... 528
GOTO..... 192
Grafică
Cu programare..... 207
Mărirea detaliilor..... 209
Grafică de programare..... 179

H

Hard disk..... 108
Hartă termică..... 365

I

Imbricare..... 253
Import
Tabel din iTNC 530..... 377
Import CAD..... 445
Interpolare elicoidală..... 173
iTNC 530..... 70

Î

Înclinare
Planul de lucru..... 389, 391
Înclinarea
Resetare..... 393
Înclinarea axelor..... 423
Înclinarea fără axele rotative.... 418
Înlocuirea textelor..... 107
Învăţare..... **101**, 159

L

Lanţ proces..... 437
Linie dreaptă..... **159**, 171
Lungimea sculei..... 128

M

M91, M92..... 226
Manager grupuri de procese.... 474
aplicaţie..... 474
crearea unei liste de joburi... 480
deschidere..... 478
editarea unei liste de sarcini 482
listă de sarcini..... 475
Managerul de grupuri de procese elemente de bază..... 474
Mesaj, afişare pe ecran..... 298
Mesaj, imprimare..... 299
Mesaj de eroare..... 210
ajutor pentru..... 210
Mesaj de eroare NC..... 210
Mesaj eroare
filtrare..... 212
ştergere..... 213
Mod strunjire
programarea vitezei broşei.. 492
selectare..... 489
Moduri de operare..... 76
Monitorizare
Coliziune..... 337
Monitorizarea coliziunilor..... 337
Monitorizarea componentelor.... **365**, **365**
Monitorizarea dinamică a coliziunilor..... 337
Monitorizarea forţei aşchietoare în modul de strunjire..... 513
Monitorizarea palpatorului..... 240

N

Nivelul conţinutului de caracteristici 39
Noţiuni fundamentale..... 79
Numărul sculei..... 128
Numele sculei..... 128

O

Operaţii de strunjire..... 486
Opţiune..... 36
Opţiune software..... 36

P

Panou de control..... 72
Panou de operare tactil..... 526
Parametri de şir..... 304
Parametri de tip şir
Alocare..... 305
Parametrii de şir
concatenare..... 306
Parametrii Q..... 262
parametrii Q locali..... 262
parametrii QR reziduali..... 262
parametri QR reziduali..... 263
Parametri Q..... 263
generare formatată..... 292
Parametri de şir QS..... 304
parametrii Q locali..... 263
Preasignaţi..... 317
Programare..... 304

verificare..... 282
Parametri şir
citirea datelor sistemului..... 309
parametrul Q
Transferare valori la PLC.... 301
Parametru Q
Export..... 301
programare..... 262
se transferă valori la PLC.... 300
Parametru şir
Conversie..... 310
copierea unui subşir..... 308
Găsirea lungimii..... 312
Testare..... 311
Plan de lucru înclinat
programat..... 389
Post-procesor..... 438
Poziţiile piesei de prelucrat..... 93
Poziţionare
Cu plan de lucru înclinat..... 426
cu planul de lucru înclinat.... 228
Prelucrarea în funcţie de sculă. 472
Prelucrare cu scula înclinată într-un plan înclinat..... 419
Prelucrare pe mai multe axe.... 427
Preparare..... 522
Noțiuni fundamentale..... 521
Presetare
Selectare..... 94
Procesarea datelor DXF
Selectarea poziţiilor de prelucrare..... 462
Program..... 95
Deschiderea unui program nou..... 99
structurare..... 199
Structură..... 95
Programarea CAM..... 437
Programarea FK..... 177
Programarea mișcărilor sculei.. 100
Programarea parametrilor Q
Calculul cercului..... 273
Decizii dacă-atunci..... 274
Funcţii matematice..... 268
Funcţii suplimentare..... 284
Programare FK
Grafică..... 179
Iniţierea dialogului..... 180
Linii drepte..... 181
Noţiuni fundamentale..... 177
Opţiuni de introducere
Contururi închise..... 185
Date cerc..... 184
Date relative..... 187
Direcţia şi lungimea elementelor de contur..... 183
Puncte auxiliare..... 186
Plan de lucru..... 178
Puncte de final..... 183
Trasee circulare..... 182
Programare parametri Q
Funcţii trigonometrice..... 271
Note de programare..... 265
Program NC..... 95
Editare..... 102
structurare..... 199
Protejarea unui fişier..... 122

R

Raza sculei..... 130
Rectificare..... **518**
Preparare..... 522
Rectificare matriță..... 519
Rectificare matriță..... 519
Reglajul adaptabil al avansului. **340**
automat..... 340
Repetarea unei secţiuni de program..... 247
Retragerea de la contur..... 238
Ridicare..... **383**
Rotunjirea colţurilor M197..... 242
Rotunjirea valorilor..... 323

S

Saltul
cu GOTO..... 192
Salvarea fişierelor de service... 216
Schimbarea sculei..... 133
Scriere în jurnal..... 302
Sculă de canelat
cu manivelă..... 506
Selectarea poziţiilor găurilor
Selecţie unică..... 463
Selectarea poziţiilor din DXF.... 462
Selectarea unității de măsură..... 99
Selectare poziţii găuri
pictogramă..... 464
zona mouse-ului..... 463
Sincronizarea NC şi PLC..... 300
Sincronizarea PLC şi NC..... 300
Sistem de referință..... 80
Sistem de referinţă..... 92
Sistemul de asistenţă..... 217
Sistemul de referință
mașina..... 81
Sistemul de referinţă
De bază..... 84
Introducerea..... 89
Piesa de prelucrat..... 85
Planul de lucru..... 87
Scula..... 90
Spaţiu de lucru extins..... 73
SPEC FCT..... 332
Starea fişierului..... 112
Structurarea programelor NC... 199
Strunjire
compensarea razei sculei.... 487
comutare..... 489
glisieră frontală..... 509
înclinată..... 504
simultană..... 507
viteză de avans..... 493
Strunjire înclinată..... 504
Strunjire simultană..... 507
Subprogram..... 245
Subtăiere..... 496
Suprafaţă elicoidală..... 173
Suprapunerea M118 de poziţionare cu roata de mână..... 236

Ş

Şanfren..... 160

T

Tabel de compensare
Creare..... 358
Tip..... 357
Tabel liber definibil
deschidere..... 375
Tabel masă mobilă
coloane..... 468
editare..... 470
inserarea unei coloane..... 471
în funcţie de sculă..... 472
Tabelul mesei mobile..... 468
Aplicaţie..... 468
selectare şi ieşire..... 471
TCPM..... 427
Resetare..... 432
TEMPORIZARE FUNCŢIE..... 382
TEMPORIZARE FUNCŢIE AVANS. 380
Timp de temporizare
ciclic..... 380
o dată..... 382
resetare..... 381
TNCguide..... 217
Transformarea coordonatelor... 353
Traseu circular
În jurul polului..... 172
Trigonometrie..... 271

U

Utilizarea unei glisiere frontale. 509

V

Valori presetate ale programului.... 334
Variabile de text..... 304
Vector..... 400
Vector normal la suprafaţă..... 400
Vibraţii rezonanţă..... 378
Viteză broșă

Introducere..... 131
Viteză de avans
Pe axe rotative, M116..... 420
Viteză de avans în milimetri pe rotaţie a broşei M136..... 232
Viteză fluctuantă a broşei..... 378
Viteză în impulsuri a broşei..... 378
Vizualizare formular..... 375
Vizualizator CAD..... 445
definirea planului..... 453
Filtru pentru poziţiile găurilor 464
Selectarea unui contur..... 457
Setarea straturilor..... 449
setare presetare..... 450
Setări de bază..... 447

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

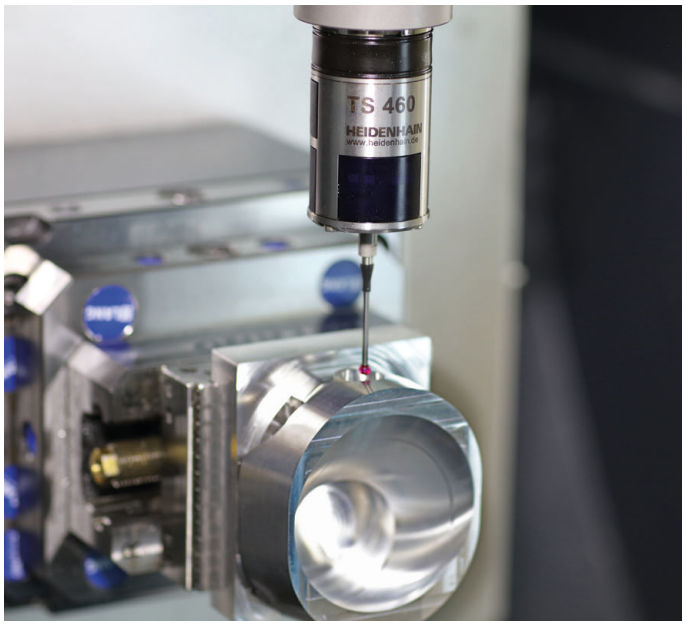
Sondele tactile de la HEIDENHAIN

vă ajută să reduceţi timpul neproductiv şi să îmbunătăţiţi acurateţea dimensională a pieselorde prelucrat finisate.

Sonde tactile pentru piese de prelucrat

TS 248, TS 260	Transmisie semnal prin cablu
TS 460	Transmisie radio şi prin infraroşii
TS 640, TS 740	Transmisie prin infraroşii

- Aliniere piese de prelucrat
- Setare presetare
- Măsurarea piesei de prelucrat



Sonde tactile pentru scule

TT 160	Transmisie semnal prin cablu
TT 460	Transmisie prin infraroşu

- Măsurare sculă
- Monitorizare uzură
- Detectare defecţiune scule

Document original
892909-V8 · Ver08 · SW11 · 01/2021 · H · Printed in Germany