HEIDENHAIN



TNC 640

Manuel utilisateur
Configuration, test et exécution de programmes CN

Logiciels CN
340590-11
340591-11
340595-11

Français (fr)
01/2021

Éléments d'utilisation de la commande

Touches

Si vous utilisez une TNC 640 à écran tactile, vous avez la possibilité de remplacer certaines actions sur touche par des gestes.

Informations complémentaires : "Utiliser l'écran tactile", Page 597

Eléments de commande à l'écran

Touche	Fonction
	Sélectionner un partage d'écran
	Commutation de l'écran entre le mode de fonctionnement Machine, le mode de fonctionnement Programmation et un troisième bureau
	Softkeys : choix de fonction de l'écran
◁ ▷ △	Commuter les barres de softkeys

Clavier alphabétique

Touche	Fonction
Q W E	Noms de fichiers, commentaires
G F S	Programmation en DIN/ISO
	Ouverture du menu HEROS

Modes Machine

Touche	Fonction
	Mode Manuel
	Manivelle électronique
	Positionnement par saisie manuelle
	Exécution de programme pas à pas
	Exécution de programme en continu

Modes de programmation

Touche	Fonction
	Programmation
	Test de programme

Indiquer et éditer les axes de coordonnées et les chiffres

Touche	Fonction
X . . . V	Sélectionner les axes de coordonnées ou programmer les axes de coordonnées dans le programme CN
0 . . . 9	Chiffres
. +/-	Séparateur décimal / Inverser le signe
P I	Saisie des coordonnées polaires / Valeurs incrémentales
Q	Programmation des paramètres Q / Etat des paramètres Q
	Valider la position effective
NO ENT	Ignorer les questions du dialogue et effacer des mots
ENT	Valider la saisie et continuer le dialogue
END	Fermer la séquence CN, mettre fin à la programmation
CE	Annuler les données programmées ou supprimer le message d'erreur
DEL	Interrompre le dialogue, effacer une partie du programme

Données d'outils

Touche	Fonction
TOOL DEF	Définir les données d'outils du programme CN
TOOL CALL	Appeler les données d'outils

Gérer les programmes CN et les fichiers, Fonctions de commande

Touche	Fonction
PGM MGT	Sélectionner et supprimer les programmes CN ou les fichiers, transfert externe de données
PGM CALL	Définir un appel de programme, sélectionner des tableaux de points et de points zéro
MOD	Sélectionner la fonction MOD
HELP	Afficher les textes d'aide pour les messages d'erreur CN, appeler TNCguide
ERR	Afficher tous les messages d'erreur en instance
CALC	Afficher la calculatrice
SPEC FCT	Afficher les fonctions spéciales
	Actuellement sans fonction

Touches de navigation

Touche	Fonction
	Positionner le curseur
GOTO	Sélectionner directement des séquences CN, des cycles et des fonctions de paramètres
HOME	Naviguer au début du programmer ou au début du tableau
END	Naviguer à la fin du programmer ou à la fin d'une ligne du tableau
PG UP	Naviguer page par page vers le haut
PG DN	Naviguer page par page vers le bas
	Onglet suivant dans les formulaires
	Champ de dialogue ou bouton avant/arrière

Cycles, sous-programmes et répétitions de parties de programme

Touche	Fonction
TOUCH PROBE	Définir les cycles palpeurs
CYCL DEF / CYCL CALL	Définir et appeler les cycles
LBL SET / LBL CALL	Définir et appeler les sous-programmes et les répétitions de partie de programme
STOP	Programmer un arrêt de programme dans un programme CN

Programmation d'opérations de contournage

Touche	Fonction
APPR DEP	Approche/sortie du contour
FK	Programmation flexible de contours FK
L	Droite
CC	Centre de cercle/pôle pour coordonnées polaires
C	Trajectoire circulaire avec centre de cercle
CR	Trajectoire circulaire avec rayon
CT	Trajectoire circulaire avec raccordement tangentiel
CHF / RND	Chanfrein/Arrondis d'angles

Potentiomètres pour l'avance et la vitesse de broche

Avance	Vitesse de rotation broche
	

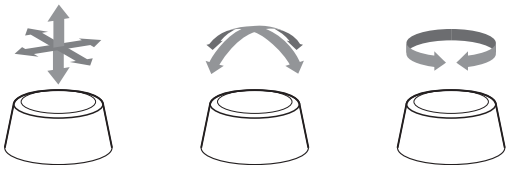
Souris 3D

Le clavier peut être complété d'une souris 3D HEIDENHAIN.

Une souris 3D permet de commander des objets de manière intuitive, comme s'ils se trouvaient dans notre main.

Une telle souris offre six axes de liberté qui permettent d'effectuer :

- des décalages 2D dans le plan XY
- des rotations 3D autour des axes X, Y et Z
- des zooms avant ou arrière



Ce sont autant d'options qui améliorent le confort d'utilisation dans les applications suivantes :

- CAD Import
- Simulation d'enlèvement de matière
- Applications 3D d'un PC externe, qui sont pilotées directement depuis la CN grâce à l'option logicielle **133 Remote Desktop Manager**

Sommaire

1 Principes 27
2 Premiers pas 51
3 Principes de base 65
4 Outils 143
5 Configuration 185
6 Tester et exécuter 275
7 Fonctions spéciales 343
8 Palettes 407
9 Tournage 431
10 Opération de rectification 453
11 Fonctions MOD 465
12 Fonctions HEROS 495
13 Utiliser l'écran tactile 597
14 Tableaux et résumés 613

1 Principes 27

1.1 Remarques sur ce manuel 28

1.2 Type de commande, logiciel et fonctions 30

Options logicielles 32

Nouvelles fonctions 34059x-11 37

2 Premiers pas 51

2.1 Résumé 52

2.2 Mise en route de la machine 53

Acquitter une interruption de courant et approcher des points de référence 53

2.3 Tester graphiquement une pièce 54

Sélectionner un mode de fonctionnement Test de programme 54
Sélectionner un tableau d'outils 55
Sélectionner un programme CN 56
Sélectionner un partage d'écran et une vue 56
Lancer le test du programme 57

2.4 Réglage des outils 58

Sélectionner le Mode Manuel 58
Préparation et étalonnage des outils 58
Editer un tableau d'outils TOOL.T 59
Editer le tableau d'emplacements TOOL_P.TCH 60

2.5 Dégauchir la pièce 61

Sélectionner le mode qui convient 61
Fixer la pièce 61
Définition d'un point d'origine avec un palpeur 3D 61

2.6 Usinage de la pièce 63

Sélectionner le mode Exécution PGM pas-à-pas ou Execution PGM en continu 63
Sélectionner un programme CN 63
Lancer le programme CN 63

3 Principes de base 65

3.1 TNC 640 66

Texte clair HEIDENHAIN et DIN/ISO 66
Compatibilité 66
Sécurité et protection des données 67

3.2 Ecran et panneau de commande 69

Ecran 69
Définir un partage d'écran 70
Panneau de commande 70
Extended Workspace Compact 71

3.3 Modes de fonctionnement 74

Mode Manuel et Manivelle électronique 74
Positionnement avec introduction manuelle 74
Programmation 75
Test de programme 75
Exécution de programme en continu et Exécution de programme pas à pas 76

3.4 Afficher l'état 77

Affichage d'état général 77
Affichages d'état supplémentaires 81

3.5 Gestion des fichiers 94

Fichiers 94
Afficher sur la commande les fichiers créés en externe 96
Répertoire 96
Chemin d'accès 96
Appeler le gestionnaire de fichiers 97
Fonctions spéciales 98
Sélectionner les lecteurs, répertoires et fichiers 99
Sélectionner l'un des derniers fichiers sélectionnés 101
Périphériques USB sur la commande 101
Transfert de données en provenance de/vers un un support de données externe 103
La CN au sein du réseau 104
Sauvegarde de données 105
Importer un fichier d'une iTNC 530 105
Outils supplémentaires pour la gestion des types de fichiers externes 106

3.6 Messages d'erreur et système d'aide 115

Messages d'erreurs 115
Système d'aide contextuelle TNCguide 122

3.7 Fonctions de base CN 128

Systèmes de mesure de déplacement et marques de référence 128

Axes programmables..... 128
Systèmes de référence..... 129

3.8 Accessoires : palpeurs 3D et manivelles électroniques HEIDENHAIN..... 141

Palpeurs 3D..... 141
Manivelles électroniques HR..... 142

4 Outils 143

4.1 Données d'outil 144

Numéro d'outil, nom d'outil 144
Longueur d'outil L 144
Rayon d'outil R 145
Principes de base du tableau d'outils 146
Créer et activer un tableau d'outils en INCH 150
Entrer des données d'outils dans le tableau 151
Tableau d'outils importer 157
Ecraser les données d'outils à partir d'un PC externe 159
Tableau d'emplacements du changeur d'outils 160
Changement d'outil 163
Contrôle de l'utilisation des outils 164

4.2 Gestion des outils 168

Principes de base 168
Appeler le gestionnaire d'outils 169
Editer la gestion des outils 170
Types d'outils disponibles 173
Importer et exporter des données d'outils 175

4.3 Gestionnaire de porte-outils 178

Principes de base 178
Enregistrer les modèles de porte-outils 179
Paramétrer les modèles de porte-outils 180
Affecter des porte-outils 183

5 Configuration ... 185

5.1 Mise sous/hors tension ... 186

Mise sous tension ... 186
Franchir les points de référence ... 188
Mise hors tension ... 190

5.2 Déplacement des axes de la machine ... 191

Remarque ... 191
Déplacer un axe avec les touches de sens des axes ... 191
Positionnement pas à pas ... 192
Effectuer des déplacements avec des manivelles électroniques ... 193

5.3 Vitesse de rotation broche S, avance F, fonction auxiliaire M ... 203

Application ... 203
Introduction de valeurs ... 203
Modifier la vitesse de rotation de la broche et l'avance ... 204
Limitation de l'avance F MAX ... 205

5.4 Sécurité fonctionnelle (FS) intégrée ... 206

Généralités ... 206
Fonctions de sécurité ... 207
Affichage d'état de la sécurité fonctionnelle (FS) ... 207
Vérifier la position des axes ... 210
Activer la limitation d'avance ... 211

5.5 Gestionnaire de points d'origine ... 212

Remarque ... 212
Créer et activer un tableau de points d'origine dans INCH ... 213
Mémoriser les points d'origine dans le tableau ... 214
Protéger les points d'origine contre l'écrasement ... 218
Activer le point d'origine ... 220

5.6 Définir un point d'origine sans palpeur 3D ... 221

Remarque ... 221
Opérations préalables ... 221
Définition du point d'origine avec une fraise deux tailles ... 222
Fonctions de palpage avec des palpeurs mécaniques ou des comparateurs à cadran ... 223

5.7 Utiliser un palpeur 3D ... 224

Introduction ... 224
Vue d'ensemble ... 226
Inhiber le contrôle du palpeur ... 228
Fonctions présentes dans les cycles palpeurs ... 229
Sélectionner un cycle de palpage ... 231
Journaliser les valeurs de mesure issues des cycles de palpage ... 232

Inscrire les valeurs de mesure des cycles de palpage dans un tableau de points zéro 232
Ecrire des valeurs de mesure issues des cycles palpeur dans le tableau de points d'origine 233

5.8 Etalonner un palpeur 3D 234

Introduction 234
Étalonnage de la longueur effective 235
Etalonner le rayon effectif et compenser le désaxage du palpeur 236
Afficher les valeurs d'étalonnage 240

5.9 Compenser le désalignement de la pièce avec un palpeur 3D 241

Introduction 241
Déterminer une rotation de base 243
Mémoriser la rotation de base dans le tableau de points d'origine 243
Compenser le désalignement de la pièce en effectuant une rotation de la table 244
Afficher la rotation de base et l'offset 245
Supprimer la rotation de base et l'offset 245
Calculer une rotation 3D de base 246
Comparaison entre l'offset et la rotation de base 3D 249

5.10 Initialiser le point d'origine avec le palpeur 3D 250

Résumé 250
Définir un point d'origine avec un TCPM actif 250
Définir un point d'origine sur un axe de son choix 251
Coin comme point d'origine 251
Centre d'un cercle comme point d'origine 253
Initialisation de la ligne médiane comme point d'origine 256
Mesurer des pièces avec un palpeur 3D 257

5.11 Inclinaison du plan d'usinage (option 8) 260

Application, mode opératoire 260
Affichage de positions dans le système incliné 261
Restrictions pour l'inclinaison du plan d'usinage 261
Activer l'inclinaison manuelle 262
Définir le sens de l'axe d'outil comme sens d'usinage 265
Initialisation du point d'origine dans le système incliné 265

5.12 Contrôle de la situation de serrage par caméra VSC (option 136) 266

Principes de base 266
Récapitulatif 267
Générer une image live 268
Gérer des données de surveillance 269
Configuration 271
Résultat de l'analyse d'image 273

6 Tester et exécuter 275

6.1 Graphiques 276

Application 276
Options d'affichage 277
Outil 279
Vue 280
Tourner, agrandir (zoom) et décaler le graphique 281
Régler la vitesse du test de programme 282
Répéter la simulation graphique 282
Décaler le plan de coupe 283

6.2 Contrôle anti-collision 284

Application 284

6.3 Déterminer le temps d'usinage 285

Application 285

6.4 Représenter la pièce brute dans la zone d'usinage 286

Application 286

6.5 Mesure 288

Application 288

6.6 Arrêt facultatif d'exécution du programme 289

Application 289

6.7 Sauter des séquences CN 290

Test de programme et exécution de programme 290
Positionnement avec introd. man. 291

6.8 Exporter une pièce finie 292

Application 292

6.9 Test de programme 293

Application 293
Exécuter un test de programme 295
Exécuter le Test de programme jusqu'à une séquence CN donnée 297
Utiliser la touche GOTO 298
Barres de défilement 299

6.10 Exécution de programme 300

Application 300
Exécuter un programme CN 300
Articuler des programmes CN 301
Contrôler et modifier des paramètres Q 302
Interrompre, arrêter ou suspendre un usinage 304

Corrections en cours d'exécution de programme....306
Déplacer les axes de la machine pendant une interruption....307
Poursuivre une exécution de programme après une interruption....308
Dégagement après une coupure de courant....310
Reprise d'un programme CN à l'endroit de votre choix : Amorce de séquence....313
Approcher à nouveau le contour....319

6.11 Exécuter des programmes de FAO....321
Du modèle 3D au programme CN....321
À prendre en compte lors de la configuration du post-processeur....322
Tenir compte de la programmation du système de FAO....324
Possibilités d'influence sur la commande....326
Asservissement du mouvement ADP....326

6.12 Fonctions pour afficher le programme....327
Récapitulatif....327

6.13 Démarrage automatique des programmes....328
Application....328

6.14 Mode Positionnement avec introd. man....329
Exécuter le positionnement avec introduction manuelle....330
Sauvegarder des programmes CN de $MDI....332

6.15 Programmer des fonctions auxiliaires M et ARRET....333
Principes de base....333

6.16 Fonctions auxiliaires pour le contrôle de l'exécution de programme, la broche et l'arrosage....335
Résumé....335

6.17 Fonctions auxiliaires pour valeurs de coordonnées....336
Programmer les coordonnées machine : M91, M92....336
Approcher les positions du système de coordonnées non incliné dans le plan d'usinage incliné : M130....338

6.18 Fonctions supplémentaires pour le comportement de contournage....339
Positionnement avec la manivelle pendant l'exécution du programme : M118....339
Effacer la rotation de base : M143....341
Dégager automatiquement l'outil du contour lors d'un arrêt CN : M148....341

7 Fonctions spéciales ... 343

7.1 Contrôle dynamique anti-collision (option 40) ... 344

Fonction ... 344
Représentation graphique des objets de collision ... 346
Contrôle anti-collision dans les modes manuels ... 347
Contrôle anticollision en mode Test de programme ... 347
Contrôle anti-collision dans les modes d'Exécution de programme ... 349
Activer/désactiver le contrôle anti-collision ... 350
Activer/désactiver le contrôle anti-collision dans le programme CN ... 352

7.2 Asservissement adaptatif de l'avance AFC (option 45) ... 354

Application ... 354
Définir les paramètres de base de la fonction AFC ... 355
Programmer AFC ... 357
Exécuter une passe d'apprentissage ... 360
Activer et désactiver la fonction AFC ... 364
Fichier de protocole ... 366
Surveiller l'usure de l'outil ... 367
Surveiller une charge d'outil ... 367

7.3 Réduction active des vibrations ACC (option 145) ... 368

Application ... 368
Activer la fonction ACC ... 369

7.4 Configurations globales de programmes (option 44) ... 370

Application ... 370
Activer/désactiver une fonction ... 372
Zone d'information ... 376
Offset additionnel (M-CS) ... 376
Rotation de base additionnelle (W-CS) ... 378
Décalage (W-CS) ... 379
Mise en miroir (W-CS) ... 381
Décalage (mW-CS) ... 382
Rotation (WPL-CS) ... 384
Superpos. manivelle ... 385
Potentiom. d'avance ... 388

7.5 Définir le compteur ... 389

Application ... 389
Définir la FUNCTION COUNT ... 390

7.6 Surveillance du moyen de serrage (option 40) ... 391

Surveillance du moyen de serrage ... 391
Application ... 393
Utiliser un moyen de serrage au format CFG ... 395
Créer un moyen de serrage au format CFG avec **KinematicsDesign** ... 397

Utiliser des modèles 3D directement comme moyens de serrage....399
Liste des fonctions CFG....400
Exemple de description CFG d'un étau....403

8 Palettes 407

8.1 Gestion des palettes 408

Application 408
Sélectionner un tableau de palettes 412
Insérer ou supprimer des colonnes 412
Exécuter un tableau de palettes 413

8.2 Gestionnaire de points d'origine des palettes 415

Principes de base 415
Travailler avec des points d'origine de palettes 415

8.3 Usinage orienté vers outil 416

Principes de base de l'usinage orienté par rapport à l'outil 416
Déroulement de l'usinage en mode orienté vers l'outil 418
Reprise de l'usinage avec amorce de séquence 419

8.4 Batch Process Manager (option 154) 420

Application 420
Principes de base 420
Ouvrir le Batch Process Manager 424
Créer une liste de commandes 427
Modifier la liste de commandes 428

9 Tournage 431

9.1 Opération de tournage sur fraiseuses (option 50) 432

Introduction 432
Correction du rayon de la dent CRD 433

9.2 Fonctions de base (option 50) 435

Commutation entre les modes Fraisage/Tournage 435
Affichage graphique du mode Tournage 437

9.3 Fonctions de balourd (option 50) 438

Balourd en mode tournage 438
Cycle de mesure du balourd 440
Etalonner le cycle de mesure du balourd 441

9.4 Les outils du mode Tournage (option 50) 442

Appel d'outil 442
Données d'outils 443
Correction d'outil dans le programme CN 451

10 Opération de rectification 453

10.1 Opération de rectification sur des fraiseuses (option 156) 454

Introduction 454
Rectification de coordonnées 455

10.2 Outils en mode Rectification (option 156) 457

Outil de rectification 457
Outil de dressage 457
Programmer des données d'outil 458
Configurer un outil de rectification 462

11 Fonctions MOD 465

11.1 Fonction MOD 466
Sélectionner des fonctions MOD 466
Modifier les configurations 466
Quitter les fonctions MOD 466
Vue d'ensemble des fonctions MOD 467

11.2 Consulter les numéros de logiciels 469
Application 469

11.3 Saisir le code d'activation 470
Application 470
Fonctions du constructeur de la machine dans le dialogue du code d'activation 470

11.4 Charger une configuration machine 471
Application 471

11.5 Sélectionner un affichage de positions 472
Utilisation 472

11.6 Sélectionner le système de mesure 474
Application 474

11.7 Paramètres graphiques 475

11.8 Paramétrer le compteur 477

11.9 Modifier les paramètres de la machine 478
Sélectionner une cinématique 478
Définir des limites de déplacement 479
Générer un fichier d'utilisation des outils 481
Autoriser ou verrouiller les accès externes 481

11.10 Installer le palpeur 484
Introduction 484
Création d'un palpeur radio 485
Créer un palpeur dans la fonction MOD 485
Configurer un palpeur radio 486

11.11 Manivelle radio HR 550Configurer FS 489
Application 489
Affecter la manivelle à une station d'accueil 489
Régler le canal radio 490
Régler la puissance d'émission 490
Statistique 491

11.12 Modifier des paramètres système....492
Paramétrer l'horloge système....492

11.13 Fonctions de diagnostic....493
Diagnostic bus....493
TNCdiag....493
Diagnostic entraînement....493
Configuration du hardware....493
Information HeROS....494

11.14 Afficher les temps de fonctionnement....494
Application....494

12 Fonctions HEROS 495

12.1 Remote Desktop Manager (option 133) 496

Introduction 496
Configurer une liaison – Windows Terminal Service (RemoteFX) 497
Configurer une connexion – VNC 501
Mise hors tension ou redémarrage d'un PC externe 503
Etablir et couper une connexion 505
Exporter et importer des connexions 506
Connexions privées 506

12.2 Outils auxiliaires pour les ITC 508

12.3 Gestionnaire de fenêtres 510

Vue d'ensemble de la 511
Portscan 515
Remote Service 516
Printer 519
State Reporting Interface (option 137) 521
VNC 524
Backup et Restore 527

12.4 Pare-feu 530

Application 530

12.5 Configurer des interfaces de données 534

Interface série de la TNC 640 534
Application 534
Configurer l'interface RS-232 534
Définir la vitesse de transfert en BAUD (vitesse de transfert N°16701) 534
Définir le protocole (protocole N°106702) 535
Définir des bits de données (bits de données, N°106703) 535
Vérifier la parité (parité, N°106704) 535
Définir des bits d'arrêt (bits d'arrêt, N°106705) 535
Définir le Handshake (flowControl N°106706) 536
Système de fichier pour une opération sur fichier (fileSystem n°106707) 536
Block Check Character (bccAvoidCtrlChar N°106708) 536
Etat de la ligne RTS (rtsLow N°106709) 536
Définir le comportement après réception de ETX (noEotAfterEtx N°106710) 536
Configuration du transfert de données avec le logiciel pour PC TNCserver 537
Sélectionner le mode du périphérique (système de fichiers) 537
Logiciel de transfert de données 538

12.6 Interface Ethernet 540

Introduction 540
Connexions possibles 540

Paramètres réseau généraux ... 540
Paramètres des lecteurs réseaux ... 547

12.7 Logiciels de sécurité SELinux ... 550

12.8 Gestionnaire des utilisateurs ... 551

Introduction ... 551
Configurer le gestionnaire des utilisateurs ... 552
Base de données LDAP locale ... 557
LDAP sur autre PC ... 557
Connexion au domaine Windows ... 558
Créer d'autres utilisateurs ... 561
Paramètres de mot de passe dans la gestion des utilisateurs ... 563
Droits d'accès ... 565
Utilisateurs fonctionnels prédéfinis par HEIDENHAIN ... 567
Définition des rôles ... 568
Droits ... 571
Activer Autologin ... 573
Authentification utilisateur d'applications externes ... 573
Se connecter au gestionnaire d'utilisateurs ... 577
Changer d'utilisateur ou se déconnecter ... 580
Economiseur d'écran avec verrouillage ... 580
Répertoire HOME ... 582
Répertoire "public" ... 582
Utilisateur actuel ... 584
Dialogue de demande de droits supplémentaires ... 586

12.9 HEIDENHAIN OPC UA NC Server (options 56 - 61) ... 587

Introduction ... 587
Sécurité informatique ... 588
Configuration de la machine ... 588
Configurer une connexion ... 589
Développement de l'application ... 591
Accès aux répertoires ... 592
PKI Admin ... 593

12.10 Modifier la langue de dialogue HEROS ... 595

13 Utiliser l'écran tactile 597

13.1 Utilisation de l'écran 598

Ecran tactile 598
Panneau de commande 598

13.2 Gestes 601

Vue d'ensemble des gestes possibles 601
Naviguer dans des tableaux et des programmes CN 602
Utiliser la simulation 603
Utiliser le menu HEROS 604
Utilisation de la visionneuse CAO 605

13.3 Fonctions proposées par la barre des tâches 611

Icônes de la barre des tâches 611
Configuration de l'écran tactile 612
Nettoyage de l'écran tactile 612

14 Tableaux et résumés 613

14.1 Paramètres utilisateur spécifiques à la machine 614

Application 614
Liste des paramètres utilisateur 616

14.2 Affectation des plots et câbles de raccordement des interfaces de données 633

Interface V.24/RS-232-C, appareils HEIDENHAIN 633
Appareils autres que HEIDENHAIN 635
Prise femelle RJ45 pour Interface Ethernet 635

14.3 Caractéristiques techniques 636

Fonctions utilisateur 638
Accessoires 641

14.4 Différences entre la TNC 640 et l'iTNC 530 642

Comparaison : caractéristiques techniques 642
Comparaison : interfaces des données 642
Comparaison : Logiciel d'ordinateur portable 643
Comparaison : fonctions utilisateur 643
Comparaison des cycles palpeur, en Mode Manuel et en mode Manivelle électronique 648
Comparaison : différences de programmation 649
Comparaison : différences propres au test de programme et à l'utilisation 653
Comparaison : différences dans le test de programme, utilisation 653
Comparaison : différences concernant le mode manuel, fonctionnalité 654
Comparaison : différences dans le mode manuel, utilisation 655
Comparaison : différences concernant le mode Exécution, utilisation 655
Comparatif : différences dans les modes Exécution, déplacements 656
Comparaison : différences dans le mode MDI 661
Comparaison : différences concernant le poste de programmation 661

1

Principes

1.1 Remarques sur ce manuel

Consignes de sécurité

Respecter l'ensemble des consignes de sécurité contenues dans cette documentation et dans celle du constructeur de la machine !

Les consignes de sécurité sont destinées à mettre en garde l'utilisateur devant les risques liés à l'utilisation du logiciel et des appareils et indiquent comment les éviter. Les différents types d'avertissements sont classés par ordre de gravité du danger et sont répartis comme suit :

⚠ DANGER

Danger signale l'existence d'un risque pour les personnes. Si vous ne suivez pas la procédure qui permet d'éviter le risque existant, le danger occasionnera certainement des **blessures graves, voire mortelles**.

⚠ AVERTISSEMENT

Avertissement signale l'existence d'un risque pour les personnes. Si vous ne suivez pas la procédure qui permet d'éviter le risque existant, le danger **pourrait occasionner des blessures graves, voire mortelles**.

⚠ ATTENTION

Attention signale l'existence d'un risque pour les personnes. Si vous ne suivez pas la procédure qui permet d'éviter le risque existant, le danger **pourrait occasionner de légères blessures**.

REMARQUE

Remarque signale l'existence d'un risque pour les objets ou les données. Si vous ne suivez pas la procédure qui permet d'éviter le risque existant, le danger **pourrait occasionner un dégât matériel**.

Ordre chronologique des informations au sein des consignes des sécurité

Toutes les consignes de sécurité comprennent les quatre paragraphes suivants :

- Mot-clé, indicateur de la gravité du danger
- Type et source du danger
- Conséquences en cas de non prise en compte du danger, par ex. "Risque de collision pour les usinages suivants"
- Prévention – Mesures de prévention du danger

Notes d'information

Il est impératif de respecter l'ensemble des notes d'information que contient ce manuel afin de garantir un fonctionnement sûr et efficace du logiciel.
Cette notice contient plusieurs types d'informations, à savoir :

	Ce symbole signale une **astuce**. Une astuce vous fournit des informations supplémentaires ou complémentaires.
	Ce symbole vous invite à suivre les consignes de sécurité du constructeur de votre machine. Ce symbole vous renvoie aux fonctions dépendantes de la machine. Les risques potentiels pour l'opérateur et la machine sont décrits dans le manuel d'utilisation.
	Le symbole représentant un livre correspond à un **renvoi** à une documentation externe, par exemple à la documentation du constructeur de votre machine ou d'un autre fournisseur.

Modifications souhaitées ou découverte d'une "coquille"?

Nous nous efforçons en permanence d'améliorer notre documentation. N'hésitez pas à nous faire part de vos suggestions en nous écrivant à l'adresse e-mail suivante :

tnc-userdoc@heidenhain.de

1.2 Type de commande, logiciel et fonctions

Ce manuel décrit les fonctions utilisées pour la configuration de la machine, ainsi que que le test et l'exécution de vos programmes CN et qui sont disponibles à partir des numéros de versions de logiciel ci-dessous.

Type de commande	Nr. de logiciel CN
TNC 640	340590-11
TNC 640 E	340591-11
TNC 640 Poste de programmation	340595-11

La lettre E désigne la version Export de la commande. L'option logicielle suivante n'est pas disponible, ou seulement de manière restreinte, dans la version Export :

- Advanced Function Set 2 (option 9) limitée à une interpolation sur 4 axes

Le constructeur de la machine adapte les fonctions de la commande à la machine, par le biais des paramètres machine. Par conséquent, le présent manuel décrit également certaines fonctions qui ne sont pas disponibles sur chaque commande.

Les fonctions de commande qui ne sont pas présentes sur toutes les machines sont par exemple :

- Etalonnage d'outils avec le TT

Pour savoir de quelles fonctions dispose votre machine, adressez-vous à son constructeur.

HEIDENHAIN, ainsi que plusieurs constructeurs de machines, proposent des cours de programmation sur des commandes HEIDENHAIN. Il est recommandé de participer à ce type de cours si vous souhaitez vous familiariser de manière intensive avec les fonctions de la commande.

Manuel utilisateur Programmation des cycles d'usinage :

Toutes les fonctions des cycles d'usinage sont décrites dans le manuel utilisateur **Programmation des cycles**. Si vous avez besoin de ce manuel utilisateur, contactez HEIDENHAIN.
ID: 1303406-xx

Manuel utilisateur Programmation des cycles de mesure pour la pièce et l'outil :

Toutes les fonctions des cycles de palpage sont décrits dans le manuel utilisateur **Programmation des cycles de mesure pour les pièces et les outils**. Si vous avez besoin de ce manuel utilisateur, contactez HEIDENHAIN.
ID: 1303409-xx

Manuels d'utilisation Programmation en Texte clair et en DIN/ISO :

Tous les contenus relatifs à la programmation CN (hors cycles palpeurs et cycles d'usinage) sont décrits dans les manuels Programmation en **Texte clair** et en **DIN/ISO**. Si vous avez besoin de ces manuels utilisateur, contactez HEIDENHAIN.
Identifiants (ID) pour la programmation en Texte clair : 892903-xx
Identifiants (ID) pour la programmation DIN/ISO : 892909-xx

Options logicielles

La TNC 640 dispose de plusieurs options logicielles qui peuvent chacune être librement activées par le constructeur de votre machine. Ces options incluent les fonctions suivantes :

Additional Axis (options 0 à 7)	
Axe supplémentaire	1 à 8 boucles d'asservissement supplémentaires
Advanced Function Set 1 (option 8)	
Fonctions étendues - Groupe 1	**Usinage avec plateau circulaire :** ■ Contours sur le développé d'un cylindre ■ Avance en mm/min **Conversions de coordonnées :** inclinaison du plan d'usinage
Advanced Function Set 2 (option 9)	
Fonctions étendues - Groupe 2 avec licence d'exportation	**Usinage 3D :** ■ Correction d'outil 3D par vecteur normal à la surface ■ Modification de la position de la tête pivotante avec la manivelle électronique pendant le déroulement du programme ; la position de la pointe de l'outil reste inchangée (TCPM = **T**ool **C**enter **P**oint **M**anagement) ■ Maintien de l'outil perpendiculaire au contour ■ Correction du rayon d'outil perpendiculaire à la direction de l'outil ■ Déplacement manuel dans le système d'axe d'outil actif **Interpolation :** En ligne droite sur > 4 axes (licence d'exportation requise)
HEIDENHAIN DNC (option 18)	
	Communication avec les applications PC externes via les composants COM
Dynamic Collision Monitoring – DCM (option 40)	
Contrôle dynamique anti-collision	■ Le constructeur de la machine définit les objets à contrôler ■ Avertissement en mode Manuel ■ Contrôle anti-collision en Test de programme ■ Interruption de programme en mode Automatique ■ Contrôle également des déplacements sur 5 axes
Importation DAO (option 42)	
Importation DAO	■ gère les fichiers DXF, STEP et IGES ■ Transfert de contours et de motifs de points ■ Définition conviviale du point d'origine ■ Sélection graphique de sections de contour à partir de programmes en Texte clair

Global PGM Settings – GPS (option 44)	
Configurations globales de programmes	■ Superposition des transformations de coordonnées pendant l'exécution de programme ■ Superposition avec la manivelle
Adaptive Feed Control – AFC (option 45)	
Asservissement adaptatif de l'avance	**Fraisage :** ■ Acquisition de la puissance de broche réelle au moyen d'une passe d'apprentissage ■ Définition des limites à l'intérieur desquelles l'asservissement automatique de l'avance sera actif ■ Asservissement tout automatique de l'avance lors de l'usinage **Tournage (option 50) :** ■ Contrôle de la force de coupe pendant l'exécution du programme
KinematicsOpt (option 48)	
Optimisation de la cinématique de la machine	■ Sauvegarde/restauration de la cinématique active ■ Contrôler la cinématique active ■ Optimiser la cinématique active
Mill-Turning (option 50)	
Mode Fraisage/Tournage	**Fonctions :** ■ Commutation mode Fraisage/Tournage ■ Vitesse de coupe constante ■ Compensation du rayon de la dent ■ Cycles de tournage ■ Cycle **880 FRAISAGE DE DENTURES** (options 50 et 131)
KinematicsComp (option 52)	
Compensation 3D dans l'espace	Compensation des erreurs de position et de composants
OPC UA NC Server 1 à 6 (options 56 à 61)	
Interface standardisée	L'OPC UA NC Server offre une interface standardisée (OPC UA) pour accéder en externe aux données et fonctions de la CN. Ces options logicielles permettent d'établir jusqu'à six liaisons client en parallèle.
3D-ToolComp (option 92)	
Correction de rayon d'outil 3D en fonction de l'angle d'attaque avec licence d'exportation	■ Pour compenser l'écart du rayon de l'outil en fonction de l'angle d'attaque sur la pièce ■ Valeurs de correction dans le tableau de valeurs de correction ■ Condition requise : travailler avec des vecteurs normaux à la surface (séquences **LN**)
Extended Tool Management (option 93)	
Gestion avancée des outils	basée sur Python

Advanced Spindle Interpolation (option 96)	
Broche interpolée	**Tournage interpol :** ■ Cycle **291 COUPL. TOURN. INTER.** ■ Cycle **292 CONT. TOURN. INTERP.**
Spindle Synchronism (option 131)	
Synchronisation des broches	■ Synchronisation des broches de fraisage et de tournage ■ Cycle **880 FRAISAGE DE DENTURES** (options 50 et 131)
Remote Desktop Manager (option 133)	
Commande des ordinateurs à distance	■ Windows sur un ordinateur distinct ■ Intégration dans l'interface utilisateur de la commande
Synchronizing Functions (option 135)	
Fonctions de synchronisation	**Fonction de couplage en temps réel (Real Time Coupling – RTC) :** Couplage d'axes
Visual Setup Control – VSC (option 136)	
Contrôle visuel par caméra de la situation de serrage	■ Enregistrement de la situation de serrage avec un système par caméra de HEIDENHAIN ■ Comparaison optique entre l'état réel et l'état nominal de la zone d'usinage
State Reporting Interface – SRI (option 137)	
Accès http à l'état de la commande	■ Exportation des heures de changements d'état ■ Exportation des programmes CN actifs
Cross Talk Compensation – CTC (option 141)	
Compensation de couplage d'axes	■ Acquisition d'écart de position d'ordre dynamique dû aux accélérations d'axes ■ Compensation du TCP (**T**ool **C**enter **P**oint)
Position Adaptive Control – PAC (option 142)	
Asservissement adaptatif en fonction de la position	■ Adaptation des paramètres d'asservissement en fonction de la position des axes dans l'espace de travail ■ Adaptation des paramètres d'asservissement en fonction de la vitesse ou de l'accélération d'un axe
Load Adaptive Control – LAC (option 143)	
Asservissement adaptatif en fonction de la charge	■ Calcul automatique de la masse des pièces et des forces de friction ■ Adaptation des paramètres d'asservissement en fonction de la masse actuelle de la pièce
Active Chatter Control – ACC (option 145)	
Réduction active des vibrations	Fonction entièrement automatique pour éviter les saccades pendant l'usinage

Global PGM Settings – MVC (option 146)	
Amortissement des vibrations de la machine	Amortissement des vibrations de la machine pour améliorer la surface de la pièce, par l'intermédiaire des fonctions suivantes : ■ **AVD** Active Vibration Damping ■ **FSC** Frequency Shaping Control
Batch Process Manager (option 154)	
Batch Process Manager	Planification de commandes de fabrication
Component Monitoring (option 155)	
Surveillance de composants sans capteurs externes	Surveillance de composants machine configurés pour éviter la surcharge
Rectification (option 156)	
Rectification de coordonnées	■ Cycles pour course pendulaire ■ Cycles de dressage ■ Prise en charge des outils de rectification et de dressage
Gear Cutting (option 157)	
Usiner des dentures	■ Cycle **285 DEFINIR ENGRENAGE** ■ Cycle **286 FRAISAGE ENGRENAGE** ■ Cycle **287 POWER SKIVING**
Advanced Function Set 2 (option 158)	
Fonctions de tournage étendues	Cycle **883 TOURNAGE FINITION SIMULTANE**
Opt. Contour Milling (option 167)	
Cycles de contours optimisés	Cycles permettant d'usiner des poches et des îlots de votre choix avec le procédé de fraisage trochoïdal

Autres options disponibles

HEIDENHAIN propose également d'autres extensions matérielles et d'autres options logicielles qui doivent impérativement être configurées et mises en oeuvre par le constructeur de la machine. La fonction de sécurité (FS) en est un exemple.

Pour en savoir plus à ce sujet, consultez la documentation du constructeur de votre machine ou le catalogue **Options et accessoires**.

ID: 827222-xx

Niveau de développement (fonctions de mise à jour upgrade)

En plus des options logicielles, d'importants développements du logiciel de commande sont gérés par des fonctions de mise à niveau, le **F**eature **C**ontent **L**evel (terme anglais désignant le niveau de développement). En procédant à une mise à jour du logiciel de votre commande, vous ne disposez pas automatiquement des fonctions du FCL.

> Lorsque vous réceptionnez une nouvelle machine, toutes les fonctions de mise à jour Upgrade sont disponibles sans surcoût.

Les fonctions de mise à niveau sont identifiées par **FCL n** dans le manuel. La lettre **n** remplace le numéro (incrémenté) de la version de développement.

L'acquisition payante du code correspondant vous permet d'activer les fonctions FCL. Pour cela, prenez contact avec le constructeur de votre machine ou avec HEIDENHAIN.

Lieu d'implantation prévu

La commande correspond à la classe A selon EN 55022. Elle est prévue essentiellement pour fonctionner en milieux industriels.

Information légale

Le logiciel CN contient un logiciel "open source" dont l'utilisation est soumise à des conditions spéciales. Ce sont ces conditions d'utilisation qui s'appliquent en priorité.

Pour obtenir plus d'informations depuis la CN :

- Appuyer sur la touche **MOD**
- Dans le menu MOD, sélectionner le groupe **Informations générales**
- Sélectionner la fonction MOD **Information licence**

Le logiciel CN contient en outre des bibliothèques binaires du logiciel OPC UA de la société Softing Industrial Automation GmbH. Les conditions d'utilisation qui s'appliquent en plus à celles-ci en priorité sont celles qui ont été convenues entre HEIDENHAIN et Softing Industrial Automation GmbH.

L'utilisation de OPC UA NC Server ou de DNC Server peut avoir une influence sur le comportement de la CN. Pour cette raison, avant d'utiliser ces interfaces, il vous faut vous assurer au préalable que la CN pourra encore être utilisée sans subir ni dysfonctionnements, ni problèmes de performance. Il relève de la responsabilité de l'éditeur de logiciel de tester le système qui recourt à ces interfaces communication.

Nouvelles fonctions 34059x-11

Vue d'ensemble des nouvelles fonctions logicielles et des fonctions logicielles modifiées

Pour en savoir plus sur les versions de logiciels antérieures, se référer à la documentation annexe **Vue d'ensemble des nouvelles fonctions logicielles et des fonctions logicielles modifiées**. Si vous avez besoin de cette documentation, contactez HEIDENHAIN.

ID : 1322095-xx

Informations complémentaires : manuel utilisateur
Programmation en Texte clair ou **DIN/ISO**

- La fonction **BLK FORM FILE** vous permet de définir la pièce brute, et éventuellement la pièce finie, à l'aide de fichiers STL, en renseignant le chemin d'accès à ces fichiers. Cela vous permet par exemple d'utiliser dans le programme CN des modèles 3D issus du système de CAO.
- La fonction **FUNCTION MODE SET** vous permet d'activer, depuis le programme CN, des réglages définis par le constructeur de la machine, tels que des modifications de la course de déplacement par exemple.
- La fonction **PRESET SELECT** vous permet d'activer un point d'origine du tableau de points d'origine. Vous pouvez faire en sorte de conserver des transformations actives et le point d'origine auquel la fonction se réfère.
- La fonction **PRESET COPY** vous permet de copier un point d'origine du tableau de points d'origine à une autre ligne. Vous pouvez aussi décider d'activer le point d'origine copié et de conserver les transformations actives.
- La fonction **PRESET CORR** vous permet de corriger le point d'origine actif.
- La fonction **OPEN FILE** permet à la CN d'ouvrir des fichiers de différents formats, par ex. des fichiers PNG, avec un outil supplémentaire adapté.
- La fonction **POLARKIN** vous permet d'activer une cinématique polaire. En présence d'une cinématique polaire, la CN effectue des déplacements à l'aide d'un axe rotatif et de deux axes linéaires. Vous définissez le comportement de positionnement de l'axe rotatif et s'il est possible d'usiner au niveau du centre de rotation de l'axe rotatif.

- La fonction **TABDATA** vous permet d'accéder au tableau d'outils et aux tableaux de correction *.tco et *.wco en cours d'exécution de programme. Les tableaux de correction doivent être activés pour pouvoir y accéder.
  - La fonction **TABDATA READ** vous permet de lire une valeur d'un tableau et de la mémoriser dans un paramètre Q, QL, QR ou QS.
  - La fonction **TABDATA WRITE** vous permet d'écrire la valeur d'un paramètre Q, QL, QR ou QS dans un tableau.
  - La fonction **TABDATA ADD** vous permet d'ajouter la valeur d'un paramètre Q, QL ou QR dans un tableau.
- La fonction **MONITORING** vous permet de visualiser la surveillance d'un composant de la machine défini.
- La softkey **APPLIQUER NOM FICH.** a été ajoutée à la fenêtre de sélection **SELECTION FICHIER**. Si le fichier appelé se trouve dans le même répertoire que le fichier appelant, cette softkey vous permet de reprendre le nom du fichier, sans le chemin.
- Dans le fichier de masque de la fonction **FN 16: F-PRINT** (DIN/ISO: **D16**), vous pouvez définir si la CN doit afficher ou masquer les lignes vides lorsque les paramètres QS ne sont pas définis.
- Les fonctions de **FN 18: SYSREAD** (DIN/ISO: D18) ont été étendues :
  - **FN 18: SYSREAD (D18) ID50** : valeurs du tableau d'outils
    - **NR45** : valeur de la colonne **RCUTS**
    - **NR46** : valeur de la colonne **LU**
    - **NR47** : valeur de la colonne **RN**
  - **FN 18: SYSREAD (D18) ID950** : valeurs du tableau d'outils pour l'outil actuel
    - **NR45** : valeur de la colonne **RCUTS**
    - **NR46** : valeur de la colonne **LU**
    - **NR47** : valeur de la colonne **RN**
  - **FN 18: SYSREAD (D18) ID951** : valeur de la colonne **SPB-INSERT** du tableau d'outils de tournage
  - **FN 18: SYSREAD (D18) ID1070 NR1** : limitation d'avance active avec la softkey **F MAX**

- La fonction **SYSSTR(ID10321 NR20)** vous permet de déterminer la semaine calendaire actuelle selon la norme ISO 8601.
- Dans **CAD-Viewer**, lorsque vous effectuez un double-clic sur une couche, la CN met en évidence le premier élément de contour de cette couche.
- Les données issues de la mémoire-tampon de la fonction CAD Import (option 42) peuvent être reprises dans un programme CN mais aussi dans d'autres applications, telles que **Leafpad**.
- Si vous avez défini une pièce finie dans la fonction **BLK FORM FILE** à l'aide de **TARGET**, vous pourrez l'afficher et la masquer par softkey en mode **Test de programme**.

  Informations complémentaires : "Options d'affichage", Page 277
- En mode **Test de programme**, vous avez la possibilité d'exporter l'état actuel de la simulation d'enlèvement de matière sous forme de modèle 3D, au format STL, à l'aide de la softkey **EXPORT PIECE**.

  Informations complémentaires : "Exporter une pièce finie", Page 292
- En mode **Test de programme**, la CN affiche un contrôle anticollision étendu entre la pièce et l'outil (ou le porte-outil). Le contrôle anticollision étendu peut être activé par softkey.

  Informations complémentaires : "Contrôle anti-collision ", Page 284
- Il est possible d'utiliser des fichiers M3D et STL, provenant du système de CAO par exemple, comme fichiers de porte-outils.

  Informations complémentaires : "Affecter des porte-outils", Page 183
- La fonction de surveillance des moyens de serrage (option 40) vous permet d'intégrer des moyens de serrage dans le programme CN, tels qu'un étau par exemple. Ces moyens de serrage peuvent être créés sous forme de fichiers CFG avec **KinematicsDesign**, sur la CN, ou bien être intégrés sous forme de fichiers STL, depuis le système de CAO. La CN affiche les moyens de serrage dans la simulation et veille à ce qu'il n'y ait pas de collisions.

  Informations complémentaires : "Surveillance du moyen de serrage (option 40)", Page 391
- La CN supporte les supports de mémoire USB avec le système de fichiers NTFS.

  Informations complémentaires : "Périphériques USB sur la commande", Page 101
- La CN contient l'outil auxiliaire **Parole**, qui vous permet d'ouvrir des fichiers vidéo.

- Lorsqu'une limitation d'avance a été activée avec la softkey **F MAX**, la CN affiche un point d'exclamation à la suite de la valeur d'avance dans l'affichage d'état général.

  Informations complémentaires : "Affichage d'état général", Page 77
- Lorsque la fonction **PARAXCOMP DISPLAY** est activée, la CN affiche un symbole correspondant dans l'affichage d'état général.

  Informations complémentaires : "Affichage d'état général", Page 77
- Lorsque la fonction **PARAXCOMP MOVE** est activée la CN affiche un symbole correspondant dans l'affichage d'état général.

  Informations complémentaires : "Affichage d'état général", Page 77
- Lorsque la fonction **PARAXMODE** ou la fonction **POLARKIN** est active, la CN un symbole correspondant dans l'affichage d'état général.

  Informations complémentaires : "Affichage d'état général", Page 77
- Dans la colonne **RCUTS** du tableau d'outils, vous définissez la largeur frontale de la dent d'un outil, par ex. pour les plaquettes de coupe indexables.

  Informations complémentaires : "Entrer des données d'outils dans le tableau", Page 151
- Dans la colonne **LU** du tableau d'outils, vous définissez la longueur utile d'un outil. La longueur utile limite la profondeur de plongée de l'outil dans les cycles.

  Informations complémentaires : "Entrer des données d'outils dans le tableau", Page 151
- Dans la colonne **RN** du tableau d'outils, vous définissez le rayon de la gorge de l'outil. Ainsi, la CN est en mesure de représenter correctement dans la simulation les surfaces affûtées de l'outil, notamment dans le cas des fraises à disque.

  Informations complémentaires : "Entrer des données d'outils dans le tableau", Page 151
- Dans la colonne **SPB-INSERT** du tableau d'outils de tournage (option 50), vous définissez l'angle de décalage des outils de gorge.

  Informations complémentaires : "Données d'outils", Page 443
- Vous avez la possibilité d'associer une souris 3D HEIDENHAIN à votre clavier TE 360.

  Informations complémentaires : "Souris 3D", Page 4

- Un lien vers la fonction HEROS **Réglages du pare-feu** a été ajoutée au sein de la fonction MOD **Accès externe**.

  Informations complémentaires : "Pare-feu", Page 530
- Un lien vers la fonction HEROS **Paramètres de licence OPC UA NC Server** (option 56 à 61) a été ajouté au sein de la fonction MOD **Accès externe**.

  Informations complémentaires : "HEIDENHAIN OPC UA NC Server (options 56 - 61)", Page 587
- Si le constructeur de la machine a défini le paramètre **CfgOemInfo** (n°131700), la CN affichera la rubrique **Informations OEMInformations générales** dans le groupe MOD.

  Informations complémentaires : "Vue d'ensemble des fonctions MOD", Page 467
- Si l'exploitant de la machine a défini le paramètre **CfgMachineInfo** (n°131600), la CN affichera la rubrique **Informations sur la machine** dans le groupe MOD **Informations générales**.

  Informations complémentaires : "Vue d'ensemble des fonctions MOD", Page 467
- Dans **Remote Desktop Manager** (option 133), vous pouvez établir des connexions privées lorsque la gestion des utilisateurs est activée. Ces connexions privées ne sont visibles et utilisables que par celui qui les a créées.

  Informations complémentaires : "Connexions privées", Page 506
- Pour des raisons de sécurité, si le gestionnaire des utilisateurs est activé, la CN verrouille automatiquement les connexions LSV2 des interfaces série (COM1 et COM2).

  Informations complémentaires : "Interface série de la TNC 640", Page 534
- Si la gestion des utilisateurs est activée, vous avez la possibilité d'établir des liaisons privées avec le lecteur réseau pour des utilisateurs individuels. **Single Sign On** vous permet de vous connecter à la fois à la CN et au lecteur réseau crypté en même temps.

  Informations complémentaires : "Ajouter un lecteur réseau", Page 548
- Au moment de configurer le gestionnaire des utilisateurs, vous avez la possibilité d'utiliser la fonction **Autologin** pour définir un utilisateur qui sera automatiquement connecté au démarrage de la CN.

  Informations complémentaires : "Activer Autologin", Page 573
- Le paramètre machine **CfgTTRectStylus** (n°114300) a été ajouté. Ce paramètre vous permet de définir les réglages d'un palpeur d'outils doté d'un élément de palpage de forme carrée.

  Informations complémentaires : "Application", Page 614

Fonctions modifiées 34059x-11

Informations complémentaires : manuel utilisateur
Programmation en Texte clair ou **DIN/ISO**

- L'élément de transition **RND** (DIN/ISO: **G24**) peut être utilisé entre des cercles qui sont perpendiculaires au plan d'usinage (plutôt qu'alignés au plan d'usinage).
- Avec la fonction **M109**, la CN maintient l'avance de la dent d'outil constante, y compris lors des mouvements d'approche et de sortie.
- La fonction **M120**, qui permet de calculer par anticipation un contour avec correction d'outil, n'est plus réinitialisée par les cycles de fraisage.
- Vous avez la possibilité de recourir à l'encodage de caractères UTF-8 dans le fichier de masque **FN 16: F-PRINT** (DIN/ISO: **D16**).
- La priorité des opérations de calcul a été modifiée dans la formule des paramètres Q.
- La CN navigue dans la fenêtre d'articulation (structure) vers le bas, comme dans le programme CN. La position de la séquence d'articulation active peut être définie par softkey.
- Pour ses calculs avec la calculatrice de données de coupe, l'a CN utilise l'unité de mesure activée (mm ou inch).
- Dans **CAD-Viewer**, le calcul de trajectoire entre les différentes positions de perçage a été optimisé.
- Si une erreur survient lors d'un démarrage de la CN faisant suite à une modification ou une mise à jour du hardware, la CN ouvrira automatiquement la fenêtre d'erreurs et signalera une erreur sous forme de question. La CN propose plusieurs possibilités de réponses sous forme de softkeys.
- La softkey **FILTRE**, qui se trouve dans la fenêtre d'erreurs de la CN, regroupe à la fois des avertissements et des messages d'erreur. La liste des alarmes en instance se trouve ainsi réduite et plus facile à lire.
- Dans les tableaux de palettes, la CN peut également ouvrir des programmes CN avec des espaces.
- L'option 146 a été renommée **Machine Vibration Control MVC**.

  La fonction Frequency Shaping Control (**FSC**) a été ajoutée, permettant ainsi à la CN d'inhiber les vibrations basse fréquence de la machine.
- Dans la simulation de la CN, les filetages sont identifiables par des hachures.

- En mode **Exécution PGM pas-à-pas** et **Execution PGM en continu**, **Batch Process Manager** (option 154) affiche jusqu'à deux états, l'un à côté de l'autre, dans la première colonne.

  Informations complémentaires : "Batch Process Manager (option 154)", Page 420
- En mode **Exécution PGM pas-à-pas**, la CN interprète la définition de la pièce brute comme une séquence CN.

  Informations complémentaires : "Application", Page 300
- Le cas échéant, la CN affiche l'index de l'outil dans la fenêtre auxiliaire de l'amorce de séquence.
- La CN tient compte des axes manuels au moment d'approcher de nouveau le contour.

  Informations complémentaires : "Approcher à nouveau le contour", Page 319
- Si la fonction **PARAXCOMP DISPLAY** ou **PARAXCOMP MOVE** est active, la CN affiche **(D)** ou **(M)** à la suite de la désignation des axes, dans les onglets **Vue d'ensemble** et **POS** de l'affichage supplémentaire d'état.

  Informations complémentaires : "Affichages d'état supplémentaires", Page 81
- La CN affiche les limitations actives pour les différents modes de sécurité de chaque axe, dans l'onglet **FS** de l'affichage supplémentaire d'état.

  Informations complémentaires : "Affichage d'état de la sécurité fonctionnelle (FS)", Page 207
- La CN affiche l'angle d'inclinaison du palpeur d'outil, ainsi que les informations relatives aux éléments de palpage de forme carrée, dans l'onglet **TT**.

  Informations complémentaires : "Affichages d'état supplémentaires", Page 81
- En mode **Test de programme**, avec le partage d'écran **PROGRAMME + INFOS**, la CN affiche l'onglet **M** correspondant à l'affichage supplémentaire d'état.
- Si vous activez une manivelle à écran, la CN activera automatiquement le potentiomètre override de la manivelle.

  Informations complémentaires : "Effectuer des déplacements avec des manivelles électroniques", Page 193
- En **Mode Manuel** et en mode **Positionnement avec introd. man.**, vous avez la possibilité d'activer une manivelle avec écran alors qu'une macro ou qu'un changement manuel d'outil est en cours d'exécution.

- La softkey **F MAX** peut être activée et désactivée. La valeur définie est conservée.

  Informations complémentaires : "Limitation de l'avance F MAX", Page 205
- Par défaut, la CN calcule la rotation de base dans le système de coordonnées de programmation (I-CS). Si l'angle d'axe et l'angle d'inclinaison ne coïncident pas, la CN calcule la rotation de base dans le système de coordonnées de la pièce (W-CS).

  Informations complémentaires : "Introduction", Page 241
- Dans les tableaux de correction *.tco et *.wco, la plage de programmation de toutes les colonnes a été modifiée de +/– 999.999 à +/– 999.9999.
- Dans la vue de formulaire du gestionnaire d'outils, le paramètre de programmation **TL** est disponible pour les outils de rectification et de dressage. Si la case d'option est activée, la CN verrouille l'outil.

  Informations complémentaires : "Programmer des données d'outil", Page 458
- Le type d'outil **Meule-boisseau,GRIND_T** a été ajouté aux outils de rectification.

  Informations complémentaires : "Programmer des données d'outil", Page 458
- Au sein du groupe MOD **Fonctions de diagnostic**, **TNCdiag** et **Configuration Hardware** sont accessibles sans code.

  Informations complémentaires : "Fonctions de diagnostic", Page 493
- Dans **Remote Desktop Manager** (option 133), le nom d'une liaison ne peut contenir que des lettres, des chiffres et des tirets bas.

  Informations complémentaires : "Remote Desktop Manager (option 133)", Page 496
- **HEIDENHAIN OPC UA NC Server** vous permet d'accéder aux répertoires **TNC:** et **PLC:**, y compris lorsque le logiciel CN est désactivé. Les contenus affichés dépendent alors des droits dont dispose l'utilisateur affecté.

  Informations complémentaires : "Accès aux répertoires", Page 592

- Si lors de la configuration du gestionnaire des utilisateurs, vous utilisez la fonction **Connexion au domaine Windows**, vous pourrez établir une liaison sécurisée en cochant la case d'option **Utiliser LDAPs**.

  Informations complémentaires : "Connexion au domaine Windows", Page 558
- Si une connexion à distance, par SSH par exemple, a lieu alors que le gestionnaire des utilisateurs est désactivé, alors la CN attribue automatiquement le rôle **HEROS.LegacyUserNoCtrlfct**.

  Informations complémentaires : "Définition des rôles", Page 568
- Avec le gestionnaire des utilisateurs activé, les fonctions de **AFC** (option 45) nécessitent le droit NC.SetupProgramRun.

  Informations complémentaires : "Droits", Page 571
- Avec le gestionnaire des utilisateurs activé, les fonctions de **ACC** (option 145) nécessitent le droit NC.SetupProgramRun.

  Informations complémentaires : "Droits", Page 571
- Si vous désactivez le gestionnaire des utilisateurs et que vous activez la case d'option **Supprimer les bases de données utilisateur existantes**, la CN supprimera également le dossier .home du répertoire **TNC:**.

  Informations complémentaires : "Configurer le gestionnaire des utilisateurs", Page 552
- Si vous saisissez un mot de passe ou un code d'accès alors que la touche Majuscule est activée, la CN affiche un message.
- Le paramètre machine **spindleDisplay** (n°100807) a été étendu. La CN peut également afficher la position de la broche dans l'onglet **Sommaire** de l'affichage supplémentaire d'état, également en mode Broche manuel.

  Informations complémentaires : "Application", Page 614

Nouvelles fonctions de cycles 34059x-11

Informations complémentaires : manuel utilisateur
Programmation des cycles d'usinage

- Cycle **277 OCM CHANFREIN** (DIN/ISO: **G277**, option 167)

  Avec ce cycle, la CN ébavure les contours qui ont été définis, ébauchés et finis en dernier avec les autres cycles OCM.
- Cycle **1271 OCM RECTANGLE** (DIN/ISO: **G1271**, option 167)

  Ce cycle vous permet de définir un rectangle qui, en combinaison avec d'autres cycles OCM, pourra servir de poche, d'îlot ou de délimitation pour le surfaçage.
- Cycle **1272 OCM CERCLE** (DIN/ISO: **G1272**, option 167)

  Ce cycle vous permet de définir un cercle que vous pourrez, en combinaison avec d'autres cycles OCM, utiliser comme poche, îlot ou délimitation pour le surfaçage.
- Cycle **1273 OCM RAINURE / TRAV.** (DIN/ISO: **G1273**, option 167)

  Ce cycle vous permet de définir une rainure qui, en combinaison avec d'autres cycles OCM, pourra vous servir de poche, d'îlot ou de délimitation pour le surfaçage.
- Cycle **1278 OCM POLYGONE** (DIN/ISO: **G1278**, option 167)

  Ce cycle vous permet de définir un polygone qui, en combinaison avec d'autres cycles OCM, pourra servir de poche, d'îlot ou de délimitation pour le surfaçage.
- Cycle **1281 OCM LIMITATION RECTANGLE** (DIN/ISO: **G1281**, option 167)

  Ce cycle vous permet de définir une délimitation de forme rectangulaire pour les îlots ou les poches ouvertes que vous aurez programmées au préalable avec des formes OCM standard.
- Cycle **1282 OCM LIMITATION CERCLE** (DIN/ISO: **G1282**, option 167)

  Ce cycle vous permet de définir une délimitation de forme circulaire pour les îlots et les poches ouvertes que vous aurez programmées au préalable avec des formes OCM standard.
- Cycle **1016 DRESSAGE MEULE-BOISSEAU** (DIN/ISO: **G1016**, option 156)

  Ce cycle permet de dresser la face frontale d'une meule-boisseau. Le cas échéant, l'angle de détalonnage se définit dans le tableau d'outils. Ce cycle n'est disponible qu'avec le mode Dressage **FUNCTION MODE DRESS**.

- Cycle **1025 CONTOUR DE RECTIFICATION** (DIN/ISO: **G1025**, option 156)

  Avec ce cycle, la CN réalise la finition des contours fermés ou ouverts. Vous devez pour cela définir un contour dans un sous-programme et le sélectionner avec le cycle **14 CONTOUR** (DIN/ISO: **G37**).
- Cycle **882 TOURNAGE - EBAUCHE SIMULTANEE** (DIN/ISO: **G882**, option 50, option 158)

  Ce cycle vous permet d'ébaucher un contour de dressage avec des angles d'inclinaison variables. Ainsi, vous pouvez par exemple usiner des contours avec des contre-dépouilles à l'aide d'un même outil. Vous pouvez également rallonger la durée d'utilisation de votre outil en exploitant une plus large zone de la plaquette de coupe.

  Vous devez pour cela définir un contour dans un sous-programme et le sélectionner avec le cycle **14 CONTOUR** (DIN/ISO: **G37**) ou la fonction **SEL CONTOUR**.
- La CN propose une **Calcul. Données de coupe OCM** pour vous permettre de déterminer les données de coupe optimales du cycle **272 EBAUCHE OCM** (DIN/ISO: **G272**, option 167). La calculatrice de données de coupe s'ouvre à l'aide de la softkey **OCM DONNEES COUPE**, pendant la définition du cycle. Les résultats peuvent être directement repris dans les paramètres de cycles.

Informations complémentaires : manuel utilisateur
Programmation des cycles de mesure pour les pièces et les outils

- Cycle **485 MESURER OUTIL DE TOURNAGE** (DIN/ISO: **G485**, option 50)

  Avec ce cycle, vous pouvez mesurer des outils de dressage avec un palpeur d'outils. Il ne peut être exécuté qu'en mode Fraisage **FUNCTION MODE MILL**. Vous aurez également besoin d'un palpeur d'outil avec un élément de palpage de forme carrée.

Fonctions de cycles modifiées 34059x-11

Informations complémentaires : manuel utilisateur
Programmation des cycles d'usinage

- Avec le cycle **225 GRAVAGE** (DIN/ISO: **G225**), vous pouvez graver la semaine actuelle du calendrier en recourant à un système de variables.
- Les cycles **202 ALES. A L'OUTIL** (DIN/ISO: **G202**) et **204 CONTRE-PERCAGE** (DIN/ISO: **G204**) restaurent, à la fin de l'usinage, l'état qu'avait la broche en début du cycle.
- Si la longueur utile définie dans la colonne **LU** du tableau d'outils est inférieure à la profondeur, la CN signale une erreur.

  Les cycles suivants surveillent la longueur utile **LU** :
  - Tous les cycles de perçage
  - Tous les cycles de taraudage
  - Tous les cycles d'usinage de poches et de tenons
  - Cycle 22 **EVIDEMENT** (DIN/ISO: **G122**)
  - Cycle 23 **FINITION EN PROF.** (DIN/ISO: **G123**)
  - Cycle 24 **FINITION LATERALE** (DIN/ISO: **G124**)
  - Cycle 233 **FRAISAGE TRANSVERSAL** (DIN/ISO: **G233**)
  - Cycle 272 **EBAUCHE OCM** (DIN/ISO: **G272**, option 167)
  - Cycle 273 **PROF. FINITION OCM** (DIN/ISO: **G273**, option 167)
  - Cycle 274 **FINITION LATER. OCM** (DIN/ISO: **G274**, option 167)
- Les cycles **251 POCHE RECTANGULAIRE** (DIN/ISO: **G251**), **252 POCHE CIRCULAIRE** (DIN/ISO: **G252**) et **272 EBAUCHE OCM** (DIN/ISO: **G272**, option 167) tiennent compte de la largeur de coupe définie dans la colonne **RCUTS** pour calculer la trajectoire de plongée.
- Les cycles **208 FRAISAGE DE TROUS** (DIN/ISO: **G208**), **253 RAINURAGE** (DIN/ISO: **G208**) et **254 RAINURE CIRC.** (DIN/ISO: **G254**) tiennent compte d'une largeur de dent définie dans la colonne **RCUTS** du tableau d'outils. Si un outil sans arête de coupe centrale se positionne sur la face frontale, la CN signale une erreur.
- Le constructeur de la machine peut masquer le cycle **238 MESURER ETAT MACHINE** (DIN/ISO: **G238**, option 155).
- La valeur 2 a été ajoutée au paramètre **Q569 LIMITE OUVERTE** du cycle **271 DONNEES CONTOUR OCM** (DIN/ISO: **G271**, option 167). En la sélectionnant, la CN interprète le premier contour de la fonction **CONTOUR DEF** comme bloc de délimitation d'une poche.

- Le cycle **272 EBAUCHE OCM** (DIN/ISO: **G272**, option 167) a été étendu.
  - Le paramètre **Q576 VITESSE ROT. BROCHE** vous permet de définir une vitesse de rotation de la broche pour l'outil d'ébauche.
  - Le paramètre **Q579 FACTEUR S PLONGEE** permet de définir un facteur pour la vitesse de rotation de la broche pendant la plongée.
  - Le paramètre **Q575 STRATEGIE DE PASSES** vous permet de définir si la CN usine le contour du haut vers le bas ou inversement.
  - La plage de programmation maximale du paramètre **Q370 FACTEUR RECOUVREMENT** est passée de 0,01-1 à 0,04-1,99.
  - S'il n'est pas possible d'effectuer une plongée avec un mouvement hélicoïdal, la CN tente de faire plonger l'outil selon un mouvement pendulaire.
- Le cycle **273 PROF. FINITION OCM** (DIN/ISO: **G273**, option 167) a été étendu.

  Les paramètres suivants ont été ajoutés :
  - **Q595 STRATEGIE** : usinage avec des distances de trajectoire constantes, ou un angle d'attaque constant.
  - **Q577 FACT. RAYON D'APPROCHE** : facteur du rayon de l'outil pour l'adaptation au rayon d'approche
- Le cycle **1010 DIAMETRE DRESSAGE** (DIN/ISO: **G1010**, option 156) utilise la valeur du paramètre **Q1018 AVANCE DE DRESSAGE** pour le mouvement de passe.
- Au paramètre **QS1000 PROGRAMME DU PROFILE** du cycle **1015 DRESSAGE PROFILE** (DIN/ISO: **G1015**, option 156), vous pouvez sélectionner le programme CN du profil de l'outil de rectification à l'aide de la softkey **SELECTION FICHIER**.

Informations complémentaires : manuel utilisateur

Programmation des cycles de mesure pour les pièces et les outils

- Avec les cycles **480 ETALONNAGE TT** (DIN/ISO: **G480**) et **484 ETALONNAGE TT IR** (DIN/ISO: **G484**), vous pouvez étalonner un palpeur d'outils à l'aide d'éléments de palpage de forme carrée.
- Le cycle **483 MESURER OUTIL** (DIN/ISO: **G483**) commence par mesurer la longueur des outils tournants, puis leur rayon.
- Les cycles **1410 PALPAGE ARETE** (DIN/ISO: **G1410**) et **1411 PALPAGE DEUX CERCLES** (DIN/ISO: **G1411**) calculent par défaut la rotation de base dans le système de coordonnées de programmation (I-CS). Si l'angle d'axe ne concorde pas avec l'angle d'inclinaison, les cycles calculent la rotation de base dans le système de coordonnées de la pièce (W-CS).

2

Premiers pas

2.1 Résumé

Ce chapitre a pour but de vous aider à maîtriser rapidement les principales procédures d'utilisation de la commande. Vous trouverez de plus amples informations sur chaque sujet dans la description correspondante concernée.

Ce chapitre aborde les thèmes suivants :

- Mise en route de la machine
- Test graphique de la pièce
- Configurer les outils
- Dégauchir la pièce
- Usinage de la pièce

Les thèmes suivants sont abordés dans les manuels utilisateur pour la programmation en Texte clair et en DIN/ISO :

- Mise en route de la machine
- Programmation de la pièce

2.2 Mise en route de la machine

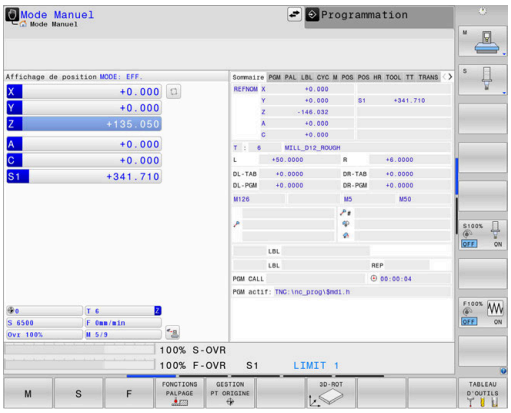
Acquitter une interruption de courant et approcher des points de référence

⚠ DANGER

Attention danger pour l'opérateur !

Les machines et leurs composants sont toujours à l'origine de risques mécaniques. Les champs électriques, magnétiques ou électromagnétique sont particulièrement dangereux pour les personnes qui portent un stimulateur cardiaque ou un implant. La menace est présente dès la mise sous tension de la machine !

- Respecter le manuel de la machine !
- Respecter les consignes de sécurité et les symboles de sécurité
- Utiliser les équipements de sécurité



Consultez le manuel de votre machine !

La mise sous tension de la machine et le passage sur les points de référence sont des fonctions qui dépendent de la machine.

Pour activer la machine :

- Activer la tension d'alimentation de la CN et de la machine
- > La CN démarre le système d'exploitation. Cette étape peut durer quelques minutes.
- > La CN affiche ensuite le message "Coupure de courant" en haut de l'écran.

CE

- Appuyer sur la touche **CE**
- > La CN compile le programme PLC.

I

- Mettre la CN sous tension
- > La CN vérifie la fonction d'arrêt d'urgence et passe en mode Franchissement des marques de référence.

- Franchir les marques de référence dans l'ordre prédéfini en appuyant sur la touche **Start CN** pour chaque axe Si votre machine est équipée de systèmes de mesure linéaire et angulaire absolues, cette étape de passage sur les points de référence n'existe pas.
- > La CN est maintenant prête à être utilisée et se trouve en **Mode Manuel**.

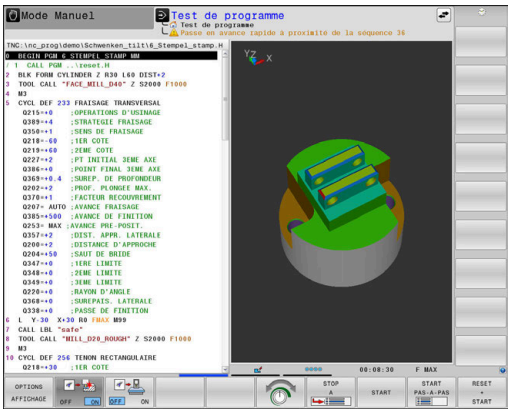
Informations détaillées sur ce sujet

- Passer sur les points de référence
  Informations complémentaires : "Mise sous tension", Page 186
- Modes de fonctionnement
  Informations complémentaires : "Programmation", Page 75

2.3 Tester graphiquement une pièce

Sélectionner un mode de fonctionnement Test de programme

Vous pouvez tester des programmes CN en mode **Test de programme** :



- ▶ Appuyer sur la touche de mode de fonctionnement
- > La CN passe en mode **Test de programme**.

Informations détaillées sur ce sujet

- Modes de fonctionnement de la commande
  Informations complémentaires : "Modes de fonctionnement", Page 74
- Tester des programmes CN
  Informations complémentaires : "Test de programme", Page 293

Sélectionner un tableau d'outils

Si vous n'avez pas encore activé de tableau d'outils en mode **Test de programme**, vous devrez passer par cette étape.



- Appuyer sur la touche **PGM MGT**
- La commande ouvre le gestionnaire de fichiers.



- Appuyer sur la softkey **SELECT. TYPE**
- La commande ouvre le menu des softkeys qui permet de sélectionner le type de fichier à afficher.



- Appuyer sur la softkey **PAR DEFT**
- La commande affiche tous les fichiers mémorisés dans la fenêtre de droite.



- Positionner le curseur à gauche, sur les répertoires



- Positionner le curseur sur le répertoire **TNC: \table**



- Positionner le curseur à droite, sur les fichiers



- Positionner le curseur sur le fichier TOOL.T (tableau d'outils actif)



- Mémoriser avec la touche **ENT**
- TOOL.T se voit attribuer le statut **S** et il est ainsi activé pour le **Test de programme**.



- Appuyer sur la touche **END** pour quitter le gestionnaire de fichiers

Informations détaillées sur ce sujet

- Gestionnaire d'outils
  Informations complémentaires : "Entrer des données d'outils dans le tableau", Page 151
- Tester des programmes CN
  Informations complémentaires : "Test de programme", Page 293

Sélectionner un programme CN



- Appuyer sur la touche **PGM MGT**
- La commande ouvre le gestionnaire de fichiers.



- Appuyer sur la softkey **DERNIERS FICHIERS**
- La commande ouvre une fenêtre auxiliaire qui affiche les derniers fichiers sélectionnés.
- Utiliser les touches fléchées pour sélectionner le programme CN que vous souhaitez tester



- Mémoriser avec la touche **ENT**

Sélectionner un partage d'écran et une vue



- Appuyer sur la touche **Partage d’écran**
- La commande affiche dans la barre de softkeys toutes les possibilités disponibles.



- Appuyer sur la softkey **PROGRAMME + PIECE**
- La commande affiche le programme CN dans la moitié gauche de l'écran et la pièce brute dans la moitié droite.



- Appuyer sur la softkey **OPTIONS AFFICHAGE**

La commande propose les vues suivantes :

Softkey	Fonction
	Vue de dessus
	Représentation dans 3 plans
	Représentation 3D

Informations détaillées sur ce sujet

- Fonctions graphiques
  Informations complémentaires : "Graphiques ", Page 276
- Effectuer un test de programme
  Informations complémentaires : "Test de programme", Page 293

Lancer le test du programme



- Appuyer sur la softkey **RESET + START**
- La CN réinitialise les données d'outils actives jusqu'à présent.
- La CN simule le programme CN actif jusqu'à une interruption programmée ou jusqu'à la fin du programme.
- En cours de simulation, vous pouvez commuter entre les vues à l'aide des softkeys



- Appuyer sur la softkey **STOP**
- La CN interrompt le test de programme.



- Appuyer sur la softkey **START**
- La CN poursuit le test de programme après une interruption.

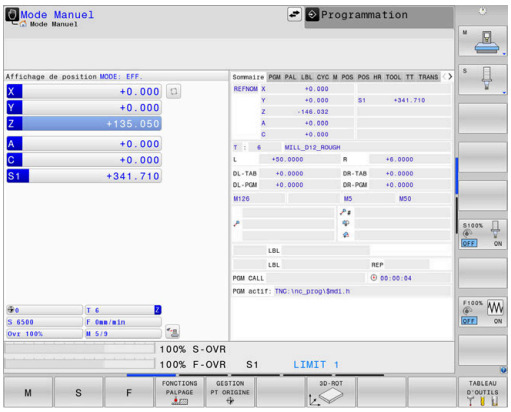
Informations détaillées sur ce sujet

- Effectuer un test de programme
  Informations complémentaires : "Test de programme", Page 293
- Fonctions graphiques
  Informations complémentaires : "Graphiques ", Page 276
- Régler la vitesse de simulation
  Informations complémentaires : "Régler la vitesse du test de programme", Page 282

2.4 Réglage des outils

Sélectionner le Mode Manuel

La configuration des outils s'effectue en **Mode Manuel** :



- Appuyer sur la touche de mode de fonctionnement
- La CN passe en **Mode Manuel**.

Informations détaillées sur ce sujet

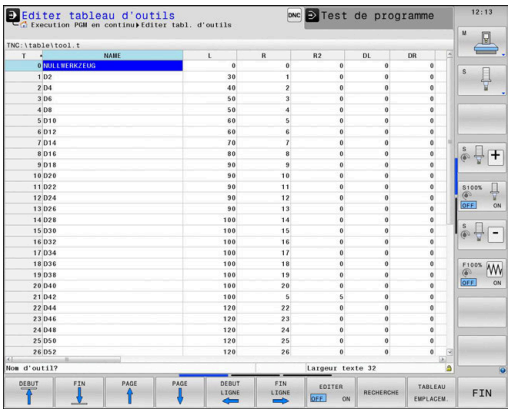
- Modes de fonctionnement de la commande
  Informations complémentaires : "Modes de fonctionnement", Page 74

Préparation et étalonnage des outils

- Installer les outils requis dans leur porte-outils.
- Etalonnage sur un banc de préréglage d'outils externe : étalonner les outils, noter la longueur et le rayon ou transférer ces valeurs directement à la machine au moyen d'un logiciel de transmission.
- Pour un étalonnage sur la machine : placer les outils dans le changeur d'outils
  Informations complémentaires : "Editer le tableau d'emplacements TOOL_P.TCH", Page 60

Editer un tableau d'outils TOOL.T

Consultez le manuel de votre machine !
La manière d'appeler le gestionnaire d'outils peut être différente de celle décrite ci-après.



Dans le tableau d'outils TOOL.T (sous **TNC:\table**), vous enregistrez les données d'outil, telles que la longueur et le rayon, et d'autres informations spécifiques aux outils dont la commande a besoin pour exécuter les diverses fonctions.

Pour programmer les données d'outils dans le tableau d'outils TOOL.T, procéder comme suit :



- ▶ Appuyer sur la softkey **TABLEAU D'OUTILS**
- > La commande affiche les données d'outils sous forme de tableau.



- ▶ Régler la softkey **EDITER** sur **ON**
- ▶ Utiliser les touches fléchées "Haut" et "Bas" pour sélectionner le numéro d'outil que vous souhaitez éditer.
- ▶ Avec les touches fléchées vers la droite ou vers la gauche, sélectionnez les données d'outils que vous voulez modifier



- ▶ Appuyer sur la touche **END**
- > La CN ferme le tableau d'outils et mémorise les modifications.

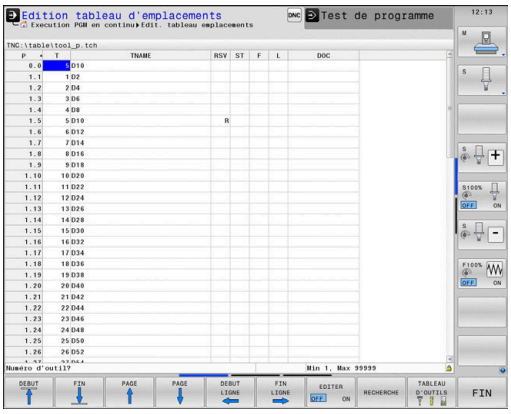
Informations détaillées sur ce sujet

- Modes de fonctionnement de la commande
  Informations complémentaires : "Modes de fonctionnement", Page 74
- Travailler avec le tableau d'outils :
  Informations complémentaires : "Entrer des données d'outils dans le tableau", Page 151
- Travailler avec le gestionnaire d'outils (option 93)
  Informations complémentaires : "Appeler le gestionnaire d'outils", Page 169

Editer le tableau d'emplacements TOOL_P.TCH

Consultez le manuel de votre machine !

Le fonctionnement du tableau d'emplacements dépend de la machine.



Dans le tableau d'emplacements TOOL_P.TCH (mémorisé dans **TNC:\table**), vous définissez les outils qui composent votre magasin d'outils.

Pour programmer les données dans le tableau d'emplacements TOOL_P.TCH, procédez comme suit :



- Appuyer sur la softkey **TABLEAU D'OUTILS**
- La commande affiche les données d'outils sous forme de tableau.



- Appuyer sur la softkey **TABLEAU EMPLACEM.**
- La TNC affiche les emplacements sous forme de tableau.



- Régler la softkey **EDITER** sur **ON**
- Utiliser les touches fléchées vers le bas/haut pour sélectionner le numéro d'emplacement que vous voulez modifier.
- Avec les touches fléchées vers la droite ou vers la gauche, sélectionnez les données que vous voulez modifier



- Appuyer sur la touche **END**

Informations détaillées sur ce sujet

- Modes de fonctionnement de la commande
  Informations complémentaires : "Modes de fonctionnement", Page 74
- Travailler avec le tableau d'emplacements
  Informations complémentaires : "Tableau d'emplacements du changeur d'outils", Page 160

2.5 Dégauchir la pièce

Sélectionner le mode qui convient

Les pièces peuvent être dégauchies en **Mode Manuel** ou en mode **Manivelle électronique**



- ▶ Appuyer sur la touche de mode de fonctionnement
- > La CN passe en **Mode Manuel**.

Informations détaillées sur ce sujet

- Le **Mode Manuel**
  Informations complémentaires : "Déplacement des axes de la machine", Page 191

Fixer la pièce

Fixez la pièce sur la table de la machine au moyen d'un dispositif de fixation. Si vous disposez d'un palpeur 3D sur votre machine, l'opération de dégauchissage de la pièce est inutile.

Si vous ne disposez pas d'un palpeur 3D, vous devez dégauchir la pièce pour qu'elle positionnée parallèlement aux axes de la machine après sa fixation.

Informations détaillées sur ce sujet

- Définir des points d'origine avec le palpeur 3D
  Informations complémentaires : "Initialiser le point d'origine avec le palpeur 3D ", Page 250
- Définir des points d'origine sans palpeur 3D
  Informations complémentaires : "Définir un point d'origine sans palpeur 3D", Page 221

Définition d'un point d'origine avec un palpeur 3D

Installer le palpeur 3D



- ▶ Sélectionner le mode **Positionnement avec introd. man.**



- ▶ Appuyer sur la touche **TOOL CALL**.
- ▶ Introduire les données d'outil



- ▶ Appuyer sur la touche **ENT**
- ▶ Indiquer **Z** comme axe d'outil



- ▶ Appuyer sur la touche **ENT**



- ▶ Appuyer sur la touche **END**



- ▶ Appuyer sur la touche **Start CN**

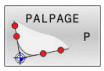
Définition du point d'origine



- Sélectionner le **Mode Manuel**



- Appuyer sur la softkey **FONCTIONS PALPAGE**
- La commande affiche les fonctions disponibles dans la barre de softkeys.



- Définir un point d'origine p. ex. au coin de la pièce
- Utiliser les touches de sens d'axes pour positionner le système de palpage à proximité du premier point de la première arête de la pièce
- Sélectionner le sens de palpage par softkey.
- Appuyer sur la touche **Start CN**
- Le palpeur se déplace dans le sens défini jusqu'à ce qu'il touche la pièce. Il revient ensuite automatiquement à sa position de départ.
- Utiliser les touches de sens d'axes pour positionner le système de palpage à proximité du second point de la première arête de la pièce
- Appuyer sur la touche **Start CN**
- Le palpeur se déplace dans le sens défini jusqu'à ce qu'il touche la pièce. Il revient ensuite automatiquement à sa position de départ.
- Utiliser les touches de sens d'axes pour positionner le système de palpage à proximité du premier point de la seconde arête de la pièce
- Sélectionner le sens de palpage par softkey.
- Appuyer sur la touche **Start CN**
- Le palpeur se déplace dans le sens défini jusqu'à ce qu'il touche la pièce. Il revient ensuite automatiquement à sa position de départ.
- Utiliser les touches de sens d'axes pour positionner le système de palpage à proximité du second point de la seconde arête de la pièce
- Appuyer sur la touche **Start CN**
- Le palpeur se déplace dans le sens défini jusqu'à ce qu'il touche la pièce. Il revient ensuite automatiquement à sa position de départ.
- La commande affiche ensuite les coordonnées du coin déterminé.



- Appuyer sur la softkey **INITIAL. POINT DE REFERENCE**
- Quitter le menu avec la softkey **END**

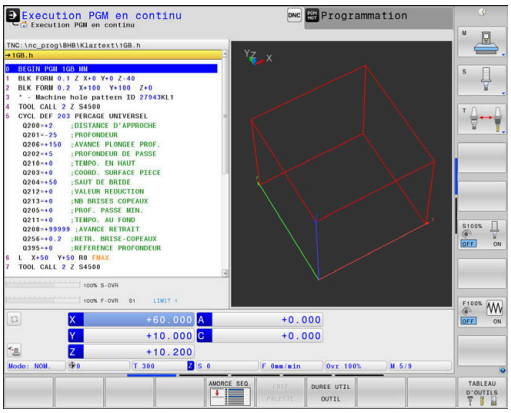
Informations détaillées sur ce sujet

- Définir des points d'origine
  Informations complémentaires : "Initialiser le point d'origine avec le palpeur 3D ", Page 250

2.6 Usinage de la pièce

Sélectionner le mode Exécution PGM pas-à-pas ou Execution PGM en continu

Vous pouvez exécuter des programmes CN en mode **Exécution PGM pas-à-pas** ou en mode **Execution PGM en continu** :





- Appuyer sur la touche de mode de fonctionnement
- La commande passe en mode **Exécution PGM pas-à-pas**, puis exécute le programme CN séquence par séquence.
- Chaque séquence CN doit être validée avec la touche **Start CN**.



- Appuyer sur la touche **Execution PGM en continu**
- La commande passe en mode **Execution PGM en continu**, puis exécute le programme CN après Start CN, et ce jusqu'à une interruption de programme ou jusqu'à la fin du programme.

Informations détaillées sur ce sujet

- Modes de fonctionnement de la commande
  Informations complémentaires : "Modes de fonctionnement", Page 74
- Exécuter des programmes CN
  Informations complémentaires : "Exécution de programme", Page 300

Sélectionner un programme CN



- Appuyer sur la touche **PGM MGT**
- La commande ouvre le gestionnaire de fichiers.



- Appuyer sur la softkey **DERNIERS FICHIERS**
- La commande ouvre une fenêtre auxiliaire qui affiche les derniers fichiers sélectionnés.
- Au besoin, utiliser les touches fléchées pour sélectionner le programme CN que vous souhaitez exécuter, puis valider avec la touche **ENT**

Lancer le programme CN



- Appuyer sur la touche **Start CN**
- La commande exécute le programme CN actif.

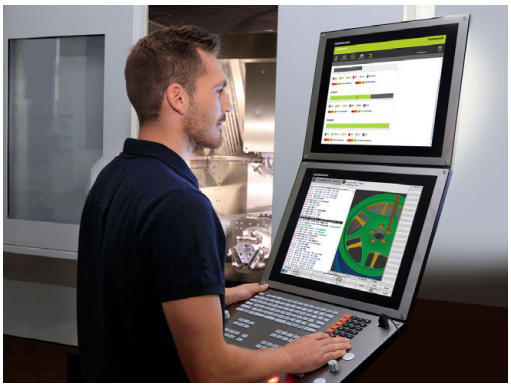
Informations détaillées sur ce sujet

- Exécuter des programmes CN
  Informations complémentaires : "Exécution de programme", Page 300

3

Principes de base

3.1 TNC 640



Les commandes TNC de HEIDENHAIN sont des commande de contournage adaptées à l'atelier qui vous permettent de programmer des opérations de fraisage et de perçage directement sur la machine, en texte clair facilement compréhensible. Elles sont conçues pour être utilisées sur des fraiseuses, des perceuses et des centres d'usinage qui peuvent compter jusqu'à 24 axes. La position angulaire de la broche peut également être programmée.

Vous pouvez enregistrer sur le disque dur intégré autant de programmes CN que nécessaire, même si ceux-ci ont été créés à distance. Pour effectuer des calculs rapides, une calculatrice intégrée peut être appelée à tout moment.

La conception claire du pupitre de commande et de l'écran assure un accès rapide et simple à toutes les fonctions.

Texte clair HEIDENHAIN et DIN/ISO

Il est particulièrement facile de créer un programme Texte clair HEIDENHAIN, le langage de programmation guidé par dialogue pour l'atelier. Un graphique de programmation représente les différentes étapes d'usinage pendant la programmation. Si vous ne disposez pas d'un dessin conforme à la CN, vous pouvez toujours recourir à la programmation libre de contour (FK). La simulation graphique de l'usinage de la pièce est possible aussi bien lors d'un test du programme que pendant l'exécution d'un programme.

Et vous pouvez aussi programmer les commandes en DIN/ISO.

Un programme CN peut également être créé et testé pendant qu'un autre programme CN réalise un usinage de pièce.

Informations complémentaires : manuel utilisateur Programmation en Texte clair ou en DIN/ISO

Compatibilité

Les programmes CN que vous avez créés sur des commandes de contournage HEIDENHAIN (à partir de la TNC 150 B) peuvent, sous certaines conditions, être exécutés depuis la TNC 640. Si les séquences CN contiennent des éléments invalides, alors ces derniers seront identifiés dans un message d'erreur ou comme séquences ERROR à l'ouverture du fichier sur la commande.

Pour cela, vous devez consulter la description détaillée des différences entre l'iTNC 530 et la TNC 640.
Informations complémentaires : "Différences entre la TNC 640 et l'iTNC 530", Page 642

Sécurité et protection des données

Le succès de la sécurité et de la protection des données dépendant grandement des données qui sont disponibles et du niveau de confidentialité, d'intégrité et d'authenticité que vous garantissez. Pour cette raison, HEIDENHAIN fait de la protection contre la perte, la manipulation et la diffusion non autorisée de données sensibles une priorité.

Pour garantir une protection active de vos données sur la commande, HEIDENHAIN propose des solutions logicielles intégrées dernier cri.

Votre commande propose les solutions logicielles suivantes :

- SELinux
  Informations complémentaires : "Logiciels de sécurité SELinux", Page 550
- Pare-feu
  Informations complémentaires : "Pare-feu", Page 530
- Sandbox
  Informations complémentaires : "Onglet Sandbox", Page 546
- Navigateur intégré
  Informations complémentaires : "Afficher des fichiers Internet", Page 109
- Gestion des accès externes
  Informations complémentaires : "Autoriser ou verrouiller les accès externes", Page 481
- Surveillance des ports TCP et UDP
  Informations complémentaires : "Portscan", Page 515
- Diagnostic à distance
  Informations complémentaires : "Remote Service", Page 516
- Gestion des utilisateurs
  Informations complémentaires : "Gestionnaire des utilisateurs", Page 551

Ces solutions permettent de protéger la commande de manière significative. Néanmoins, elles ne suffisent pas à remplacer la sécurité informatique d'une entreprise, ni même un concept holistique global. HEIDENHAIN conseille de recourir, en plus des solutions proposées, à un concept de sécurité adapté à l'entreprise. Cela vous permettra ainsi de protéger efficacement vos données et informations, même après avoir exporté la commande.

Pour que la sécurité des données puisse aussi être garantie à l'avenir, HEIDENHAIN vous conseille de vous informer régulièrement sur les mises à jour des produits disponibles et de maintenir le logiciel à niveau.

⚠ DANGER

Attention danger pour l'opérateur !

Des séquences de données ou des logiciels truqués peuvent entraîner un comportement indésirable de la machine. Les logiciels malveillants (virus, chevaux de Troie ou vers) sont susceptibles de modifier des séquences de données, ainsi que le logiciel.

- S'assurer de l'absence de logiciels malveillants sur les supports de données amovibles avant toute utilisation
- Toujours lancer le navigateur web interne dans la Sandbox

Scan de virus

Les antivirus peuvent avoir un effet néfaste sur le comportement de la CN.

Ils peuvent par exemple être à l'origine de perturbations de l'avance ou de plantages du système. De tels effets négatifs ne sont pas tolérables sur des commandes de machines-outils. Pour cette raison, HEIDENHAN ne propose pas d'antivirus et déconseille d'en utiliser un.

Pour la commande, vous disposez des alternatives suivantes :

- SELinux
- Pare-feu
- Sandbox
- Verrouillage des accès externes
- Surveillance des ports TCP et UDP

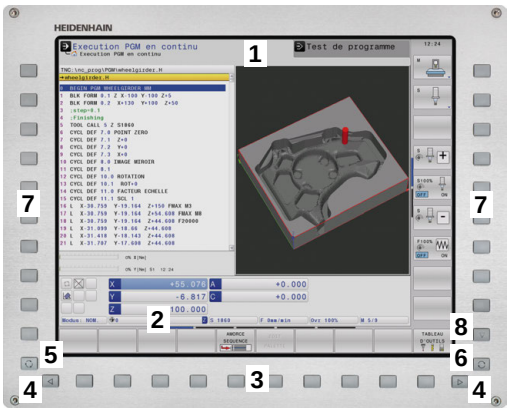
Si elles ont été correctement configurées, ces options assurent une protection extrêmement efficace des données de la CN.

Si vous persistez malgré tout à utiliser un antivirus, il vous faudra utiliser la commande au sein d'un réseau isolé (avec une passerelle et un antivirus). Il n'est pas possible d'installer un antivirus ultérieurement.

3.2 Ecran et panneau de commande

Ecran

La commande est fournie avec un écran 19".



1 En-tête

Quand la commande est sous tension, l'écran affiche dans la fenêtre du haut les modes de fonctionnement sélectionnés : les modes Machine à gauche et les modes Programmation à droite. Le champ principal de la fenêtre située en haut de l'écran indique le mode de fonctionnement en cours : à cet endroit s'affichent les questions de dialogue et les divers messages (exception : si la commande n'affiche que le graphique).

2 Softkeys

En bas de l'écran, la commande affiche d'autres fonctions dans une barre de softkeys. Vous sélectionnez ces fonctions avec les touches situées en dessous. De petits curseurs situés directement au-dessus de la barre de softkeys indiquent le nombre de barres de softkeys qu'il est possible de sélectionner avec avec les touches fléchées positionnées à l'extérieur. La barre de softkeys active est signalée par un trait bleu.

3 Touches de sélection des softkeys

4 Touches de commutation des softkeys

5 Définir le partage de l'écran

6 Touche de commutation de l'écran entre le mode de fonctionnement Machine, le mode de fonctionnement Programmation et un troisième bureau

7 Touches de sélection des softkeys destinées au constructeur de la machine

8 Touches de commutation des softkeys pour les softkeys des constructeurs de machines

Si vous utilisez une TNC 640 à écran tactile, vous avez la possibilité de remplacer certaines actions sur touche par des gestes.

Informations complémentaires : "Utiliser l'écran tactile", Page 597

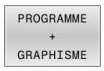
Définir un partage d'écran

L'utilisateur sélectionne le partage de l'écran. En mode **Programmation**, la CN peut ainsi par exemple afficher le programme CN dans la fenêtre de gauche, tandis que la fenêtre de droite montre en parallèle un graphique de programmation. Sinon, vous pouvez aussi afficher l'articulation du programme dans la fenêtre de droite ou n'utiliser qu'une seule grande fenêtre pour visualiser le programme CN. Les fenêtres affichées à l'écran dépendent du mode de fonctionnement choisi.

Pour définir le partage de l'écran :



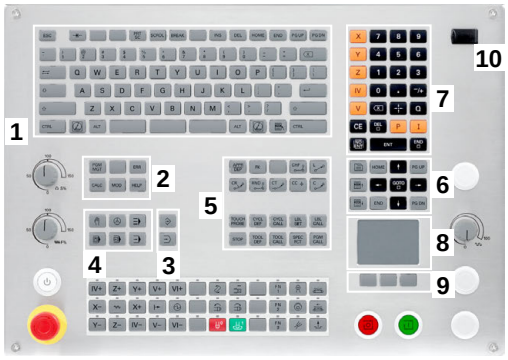
- Appuyer sur la touche **Partage de l'écran** : la barre de softkeys propose les différents partages d'écran possibles.
  Informations complémentaires : "Modes de fonctionnement", Page 74



- Utiliser les softkeys pour choisir le partage d'écran de votre choix

Panneau de commande

La TNC 640 peut être fournie avec un panneau de commande intégré. La figure en haut à droite montre les éléments de commande du pupitre externe :



1 Clavier alphabétique permettant de saisir du texte, des noms de fichiers et de programmer en DIN/ISO

2
- Gestionnaire de fichiers
- Calculatrice
- Fonction MOD
- Fonction HELP
- Afficher les messages d'erreur
- Changer d'écran entre les différents modes de fonctionnement

3 Modes de programmation

4 Modes Machine

5 Ouverture des dialogues de programmation

6 Touches de navigation et instruction de saut **GOTO**

7 Saisie de valeurs et sélection d'axe

8 Pavé tactile

9 Boutons de la souris

10 Port USB

Les fonctions des différentes touches sont regroupées sur le premier rabat de ce manuel.

Si vous utilisez une TNC 640 à écran tactile, vous avez la possibilité de remplacer certaines actions sur touche par des gestes.

Informations complémentaires : "Utiliser l'écran tactile", Page 597

Consultez le manuel de votre machine !

Un certain nombre de constructeurs de machine n'utilisent pas le panneau de commande standard HEIDENHAIN.

Les touches telles que **Marche CN** ou **Arrêt CN** sont décrites dans le manuel de votre machine.

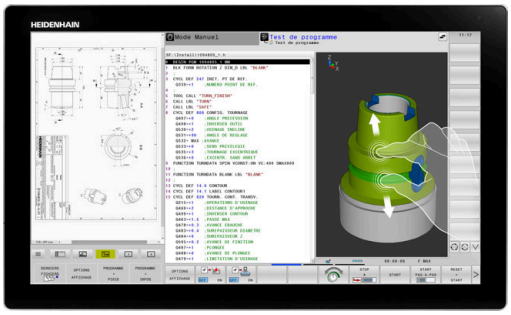
Nettoyage

Consultez le manuel de votre machine !

Suivez les consignes de nettoyage fournies par le constructeur de votre machine :

Pour nettoyer le clavier et le panneau de commande machine intégré, utilisez exclusivement des produits nettoyants qui sont indiqués comme tensioactifs anioniques et non ioniques.

Extended Workspace Compact



Grâce à sa résolution grand écran, l'écran 24" offre une zone de travail supplémentaire, à gauche de l'interface de la CN.

Cette disposition proposant une zone de travail supplémentaire est appelée **Extended Workspace Compact**. Une telle disposition vous permet d'ouvrir d'autres applications à côté de l'écran de la CN, tout en ayant toujours un œil sur l'usinage en parallèle.

La zone de travail supplémentaire qu'offre **Extended Workspace Compact**, aussi appelée **Sidescreen**, fonctionne complètement en mode multitouch.

Une zone du Sidescreen est réservée aux applications du constructeur de la machine.

Extended Workspace Compact offre les options d'affichage suivantes :

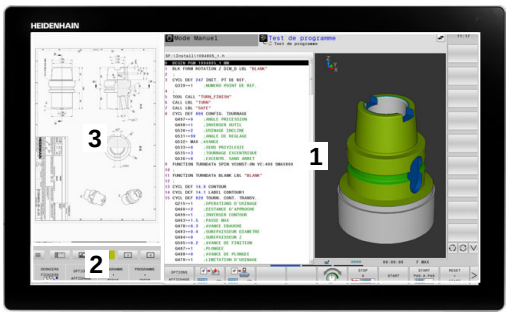
- Mode Plein écran de l'écran de la commande
- Partage de l'écran entre l'écran principal et une zone de travail supplémentaire
- Mode Plein écran pour des applications externes

Si vous passez en mode Plein écran, vous pouvez utiliser le clavier HEIDENHAIN pour vos applications externes.

En alternative, HEIDENHAIN propose aussi un deuxième écran de CN, sous la désignation **Extended Workspace Comfort**. **Extended Workspace Comfort** offre à la fois une vue de la CN en mode Plein écran et la vue d'une application externe.

Zones de l'écran

Extended Workspace Compact se compose de trois zones :



1 **JH standard**

Cette zone affiche l'écran principal de la CN.

2 **JH étendu :**

Cette zone contient des raccourcis configurables pour accéder aux applications HEIDENHAIN suivantes :

- Menu **HEROS**
- 1. Zone de travail, mode Machine, par ex. **Mode Manuel**
- 2. Zone de travail, mode de programmation, par ex. **Programmation**
- 3. et 4. Zone de travail, librement utilisable pour des applications telles que **CAD Converter**
- Regroupement des softkeys fréquemment utilisées, aussi appelées "hotkeys"

Avantages de **JH-Etendu :**

- Chaque mode de fonctionnement a sa propre barre de softkeys supplémentaire.
- Evite de devoir naviguer dans différents niveaux de softkeys HEIDENHAIN.

3 **OEM**

Cette zone est réservée aux applications qui ont été définies ou activées par le constructeur de la machine.

Contenus possible de l'espace **OEM** :

- Application Python du constructeur de la machine pour afficher des fonctions et des états machine
- Contenu de l'écran d'un PC externe, avec l'option **Remote Desktop Manager**

  Informations complémentaires : "Remote Desktop Manager (option 133)", Page 496

Vous pouvez vous servir de l'option **Remote Desktop Manager** pour lancer des applications supplémentaires, par ex. un PC Windows, sur votre commande et sur la surface de travail supplémentaire ou encore en mode Plein écran de **Extended Workspace Compact**.

Le paramètre machine optionnel **CfgSideScreen** (n °130000) vous permet de sélectionner la connexion à intégrer au Sidescreen. Ce paramètre machine doit avoir été activé et autorisé par le constructeur de la machine.

Sous **connection** (n°130001), vous définissez le nom de la liaison indiqué dans **Remote Desktop Manager**, par ex. Windows 10.

Commande du focus

Il est possible de commuter le focus du clavier entre l'interface de la CN et l'application qui s'affiche sur le Sidescreen.

Pour changer le focus :

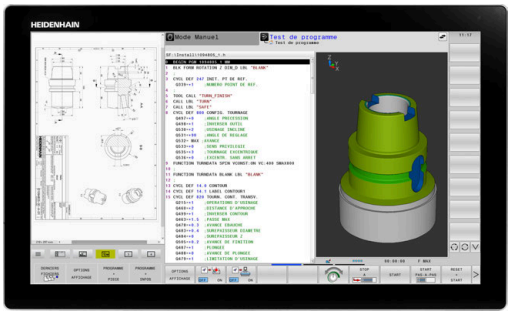
- ▶ Cliquer sur l'application concernée dans la zone
- ▶ Sinon, sélectionner l'icône de la zone de travail
- > La CN affiche en vert l'icône de la zone de travail active.

Hotkeys

Selon le focus du clavier, la zone **JH Étendu** inclut des hotkeys contextuelles. Dès lors que le focus se trouve sur l'application du Sidescreen, les hotkeys proposent des fonctions de commutation de l'affichage.

Si plusieurs applications sont ouverte dans le sidescreen, vous pouvez vous servir de l'icône de commutation pour passer d'une application à une autre.

Pour activer le mode Plein écran, sélectionnez l'icône correspondante. Le mode Plein écran peut être quitté à tout moment via la touche de commutation de l'écran, ou via une touche de mode de fonctionnement du clavier.



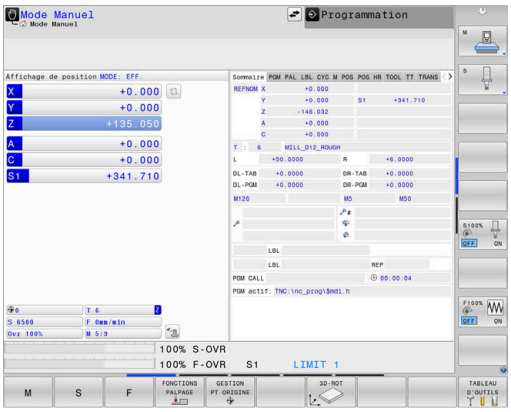
3.3 Modes de fonctionnement

Mode Manuel et Manivelle électronique

Le **Mode Manuel** vous permet de configurer la machine. Vous pouvez alors positionner les axes de la machine, manuellement ou pas-à-pas; et définir les points d'origine.

L'option 8 activée vous permet d'incliner le plan d'usinage.

Le mode **Manivelle électronique** supporte le déplacement manuel des axes de la machine avec une manivelle électronique HR.

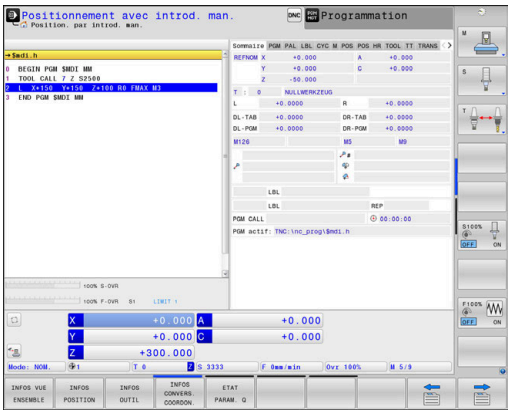


Softkeys de partage de l'écran

Softkey	Fenêtre
POSITION	Positions
POSITION + INFOS	A gauche : positions. A droite : affichage d'état.
POSITION + PIECE	A gauche : positions. A droite : pièce.
POSITION + MACHINE	A gauche : positions. A droite : objets de collision et pièce. (option 40)

Positionnement avec introduction manuelle

Ce mode permet de programmer des déplacements simples, p. ex. pour un surfaçage ou un pré-positionnement.

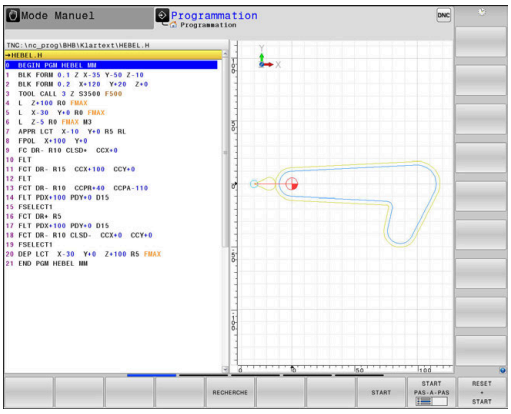


Softkeys de partage de l'écran

Softkey	Fenêtre
PROGRAMME	Programme CN
PROGRAMME + INFOS	A gauche : programme CN. A droite : affichage d'état.
PROGRAMME + PIECE	A gauche : programme CN. A droite : pièce.
PROGRAMME + MACHINE	A gauche : programme CN. A droite : corps de collision et pièce.

Programmation

Vous créez dans ce mode vos programmes CN. La fonction de programmation flexible de contours, les différents cycles et les fonctions des paramètres Q vous apportent une assistance à tout moment et sont d'une aide précieuse lors de la programmation. Au choix, le graphique de programmation affiche les trajectoires d'outil programmées.

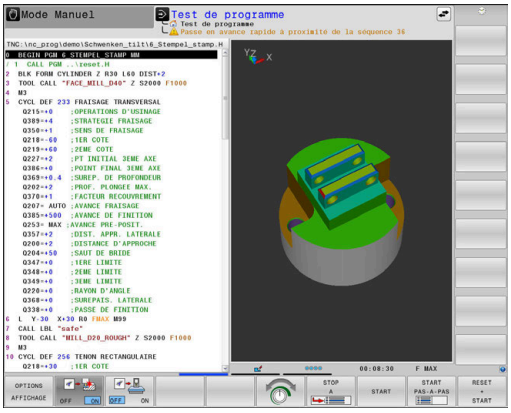


Softkeys de partage de l'écran

Softkey	Fenêtre
PROGRAMME	Programme CN
PROGRAMME + ARTICUL.	A gauche : programme CN. A droite : articulation du programme.
PROGRAMME + GRAPHISME	A gauche : programme CN. A droite : graphique de programmation.

Test de programme

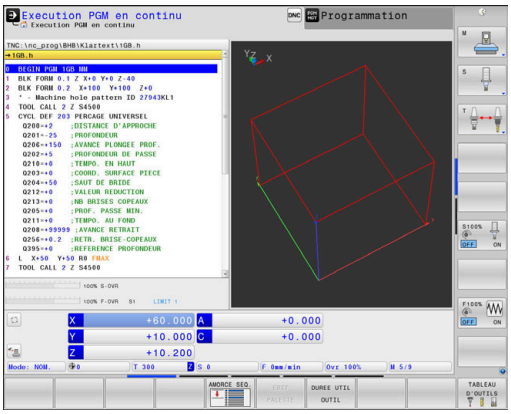
La CN simule des programmes CN et des parties de programme en mode **Test de programme** afin de détecter des aberrations géométriques, des données manquantes ou erronées dans le programme CN, ou encore des endommagements de la zone de travail, par exemple. La simulation est assistée graphiquement dans plusieurs vues



Softkeys de partage de l'écran

Softkey	Fenêtre
PROGRAMME	Programme CN
PROGRAMME + INFOS	A gauche : programme CN. A droite : affichage d'état.
PROGRAMME + PIECE	A gauche : programme CN. A droite : pièce.
PIECE	Pièce
PROGRAMME + MACHINE	A gauche : programme CN. A droite : corps de collision et pièce.
MACHINE	Corps de collision et pièce

Exécution de programme en continu et Exécution de programme pas à pas



En mode **Execution PGM en continu**, la CN exécute un programme CN jusqu'à la fin ou jusqu'à une interruption manuelle programmée. Après une interruption, vous pouvez relancer l'exécution du programme.

En mode **Execution PGM pas-à-pas**, vous devez lancer chaque séquence CN avec la touche **Start CN**. Dans les cycles de motifs de points avec **CYCL CALL PAT**, la CN s'arrête après chaque point. La définition de la pièce brute est interprétée comme une séquence CN.

Softkeys de partage de l'écran

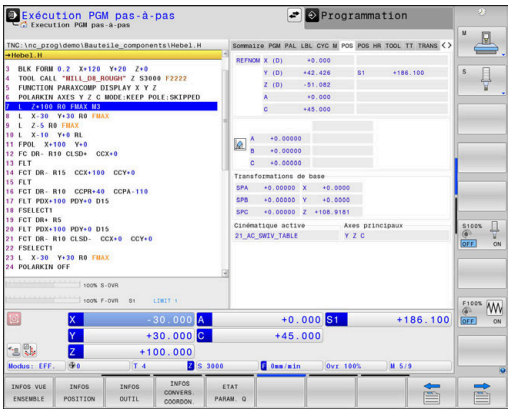
Softkey	Fenêtre
PROGRAMME	Programme CN
PROGRAMME + ARTICUL.	A gauche : programme CN. A droite : articulation.
PROGRAMME + INFOS	A gauche : programme CN. A droite : affichage d'état.
PROGRAMME + PIECE	A gauche : programme CN. A droite : pièce.
PIECE	Pièce
POSITION + MACHINE	A gauche : programme CN. A droite : corps de collision et pièce.
MACHINE	Corps de collision et pièce

Softkeys de partage d'écran pour les tableaux de palettes

Softkey	Fenêtre
PALETTE	Tableau de palettes
PROGRAMME + PALETTE	A gauche : programme CN. A droite : tableau de palettes.
PALETTE + INFOS	A gauche : le tableau de palettes, à droite : l'affi-chage d'état
PALETTE + GRAPHISME	A gauche : le tableau de palettes ; à droite : le graphique
BPM	Batch Process Manager

3.4 Afficher l'état

Affichage d'état général



L'affichage général d'état dans la partie inférieure de l'écran vous informe de l'état actuel de la machine. La CN affiche alors des informations concernant les axes, les positions, les valeurs technologiques et les icônes des fonctions actives.

La CN affiche l'état dans les modes de fonctionnement suivants :

- **Exécution PGM pas-à-pas**
- **Execution PGM en continu**
- **Positionnement avec introd. man.**

> Si vous avez choisi le partage d'écran **GRAPHISME**, l'affichage d'état n'apparaît pas.

En **Mode Manuel** et en mode **Manivelle électronique**, l'état s'affiche dans la grande fenêtre.

Affichage des axes et des positions

> Consultez le manuel de votre machine !
>
> La succession et le nombre des axes affichés sont définis par le constructeur de votre machine.

Symbole	Signification
EFF	Mode d'affichage de la position actuelle, par ex. en coordonnées réelles ou nominales **Informations complémentaires :** "Sélectionner un affichage de positions", Page 472
X Y Z	Axes de la machine L'axe sélectionné est affiché en couleur.
m	La CN affiche les axes auxiliaires en minuscules.
X?	L'axe n'est pas référencé.
X!	L'axe n'est pas en mode sécurisé, ou bien se trouve en cours de simulation.
	Axe serré
	L'axe peut être déplacé à l'aide de la manivelle

Point d'origine et valeurs technologiques

Symbole	Signification
	Numéro du point d'origine actif du tableau de points d'origine Si le point d'origine a été défini manuellement, la CN affiche **MAN** à la suite de l'icône correspondante.
T	Numéro de l'outil actif
S	Vitesse de rotation S
F	Avance F L'affichage de l'avance en pouces correspond au dixième de la valeur active. Si une limitation d'avance est active, la CN affiche un point d'exclamation à la suite de la valeur d'avance. **Informations complémentaires :** "Limitation de l'avance F MAX", Page 205
M	Fonction M active
	La broche est commandée depuis un cycle, par exemple pendant le taraudage

Symboles des fonctions activées

Symbole	Signification
	La correction du rayon de l'outil **RL** est activée. Lorsque vous utilisez la fonction **AMORCE SEQUENCE**, le symbole est affiché de manière transparente.
	La correction du rayon de l'outil **RR** est active. Lorsque vous utilisez la fonction **AMORCE SEQUENCE**, le symbole est affiché de manière transparente.
	La correction du rayon de l'outil **R+** est active. Lorsque vous utilisez la fonction **AMORCE SEQUENCE**, le symbole est affiché de manière transparente.
	La correction du rayon de l'outil **R-** est active. Lorsque vous utilisez la fonction **AMORCE SEQUENCE**, le symbole est affiché de manière transparente.
	La correction d'outil 3D est activée. Lorsque vous utilisez la fonction **AMORCE SEQUENCE**, le symbole est affiché de manière transparente.
	Une rotation de base est active au point d'origine actif.
	Les axes sont déplacés en tenant compte de la rotation de base

Symbole	Signification
	Une rotation de base 3D est active au point d'origine actif.
	Les axes sont déplacés en tenant compte du menu 3D-ROT.
	Les axes se déplacent en image miroir.
TCPM	La fonction **M128** ou **FONCTION TCPM** est active
	La fonction "Déplacement dans le sens de l'axe d'outil" est active.
	Pas de programme CN sélectionné, nouveau programme CN sélectionné, programme CN interrompu par un arrêt interne ou programme CN terminé Dans cet état, la CN n'a pas d'informations à effet global sur le programme (référence contextuelle) qui autorisent n'importe quelle manipulation, par ex. des mouvements du curseur ou des modifications des paramètres Q.
	Programme CN lancé. En cours d'exécution. Dans cet état, la CN n'autorise aucune manipulation pour des raisons de sécurité.
	Programme CN arrêté, par ex. en mode **Execution PGM en continu** après avoir actionné la touche **Arrêt CN** Dans cet état, la CN n'autorise aucune manipulation pour des raisons de sécurité.
	Programme CN interrompu, par ex. en mode **Positionnement avec introd. man.** après l'exécution sans erreur d'une séquence CN Dans cet état, la CN autorise diverses manipulations, par exemple des mouvements du curseur ou des modifications de paramètres Q. Le cas échéant, ces manipulations font perdre à la CN des informations à effet modal (référence contextuelle). La perte de la référence contextuelle peut parfois conduire à de mauvais positionnements de l'outil ! **Informations complémentaires :** "Mode Positionnement avec introd. man.", Page 329 et "Interruptions programmées", Page 305
	Le programme CN est interrompu ou terminé.
	Le mode Tournage est activé.

Symbole	Signification
	Le mode Dressage est activé.
	La fonction de contrôle dynamique anti-collision (DCM) est activée.
	La fonction d'asservissement adaptatif de l'avance (AFC) est activée pendant la passe d'apprentissage.
	La fonction d'asservissement adaptatif de l'avance (AFC) est activée en mode Asservissement.
	La fonction de réduction active des vibrations (ACC) est activée.
	La fonction de vitesse de rotation à impulsions est activée.
	Les configurations globales de programmes sont actives.
	Les axes principaux linéaires activés ne sont les pas axes X, Y et Z car la fonction **PARAXMODE** ou la fonction **POLARKIN** est activée.
	L'icône de la fonction **PARAXMODE** ou de la fonction **POLARKIN** activée cache l'icône de la fonction **PARAXCOMP DISPLAY**.
	La fonction **PARAXCOMP DISPLAY** est activée.
	L'icône de la fonction **PARAXMODE** ou de la fonction **POLARKIN** activée cache l'icône de la fonction **PARAXCOMP MOVE**.
	La fonction **PARAXCOMP MOVE** est activée.

Vous pouvez modifier l'ordre chronologique des icônes avec le paramètre machine optionnel **iconPrioList** (n°100813). Seuls les symboles de STIB (pour "STeuerung In Betrieb", commande en service) et DCM (option 40) sont toujours visibles et non configurables.

Affichages d'état supplémentaires

Les affichages d'état supplémentaires fournissent des informations détaillées sur le déroulement du programme. Ils peuvent être appelés quel que soit le mode de fonctionnement, à l'exception du mode **Programmation**. En mode **Test de programme**, vous ne disposez que d'un affichage d'état limité.

Activer un affichage d'état supplémentaire



- Appeler la barre de softkeys pour le partage d'écran



- Sélectionner le partage d'écran avec l'affichage d'état supplémentaire

> La CN affiche le formulaire d'état **Résumé** dans la moitié droite de l'écran.

Sélectionner des affichages d'état supplémentaires



- Commuter la barre de softkeys jusqu'à ce que les softkeys d'**ETAT** apparaissent.



- Sélectionner des affichages d'état supplémentaires directement par softkey, par exemple "Positions" et "Coordonnées", ou



- Sélectionner l'affichage de votre choix via les softkeys de commutation.

Les informations d'état décrites ci-après se sélectionnent comme suit :

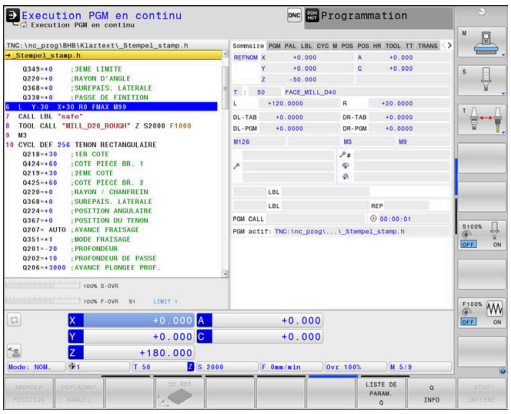
- directement via la softkey correspondante
- via les softkeys de commutation
- à l'aide de la touche **Onglet suivant**



Notez que certaines des informations d'état décrites ci-après ne sont disponibles qu'à condition d'avoir activé l'option de logiciel correspondante sur votre commande.

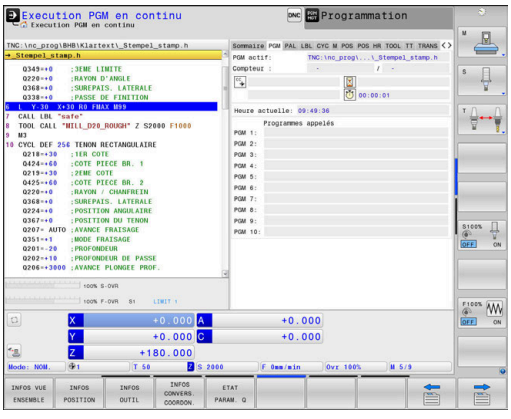
Récapitulatif

Le formulaire d'état **Résumé** montre la CN après le démarrage, si vous avez sélectionné le partage d'écran **PROGRAMME + INFOS** (ou **POSITION + INFOS**). Le formulaire "Résumé" récapitule les principales informations d'état qui sont également disponibles dans les formulaires détaillés correspondants.



Softkey	Signification
INFOS VUE ENSEMBLE	Affichage de position Informations supplémentaires éventuellement présentes à la suite des désignations d'axes : ■ **(D)** si la fonction **PARAXMODE DISPLAY** est active ■ **(M)** si la fonction **PARAXMODE MOVE** est active
	Position de la broche Selon le paramètre machine **spindleDisplay** (n°100807)
	Informations sur l'outil
	Fonctions M actives
	Transformations de coordonnées actives
	Sous-programme actif
	Répétition de parties de programmes active
	Programme CN appelé avec **PGM CALL**
	Temps d'usinage actuel
	Nom et chemin du programme principal actif

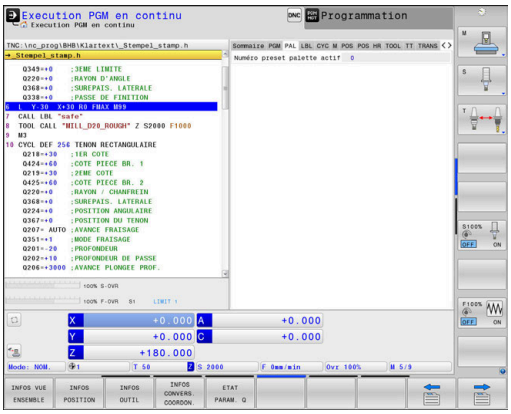
Informations générales sur le programme (onglet PGM)



Softkey	Signification
Sélection directe impossible	Nom et chemin du programme principal actif
	Valeur effective/valeur nominale du compteur
	Centre de cercle CC (pôle)
	Compteur de temporisation
	Temps d'usinage actuel
	Heure actuelle
	Programme CN appelé

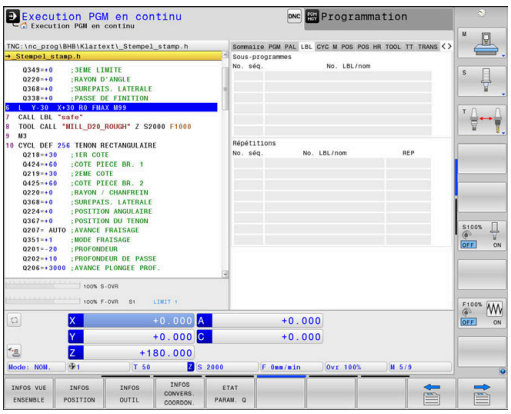
Informations sur les palettes (onglet PAL)

Softkey	Signification
Sélection directe impossible	Numéro du point d'origine actif de la palette



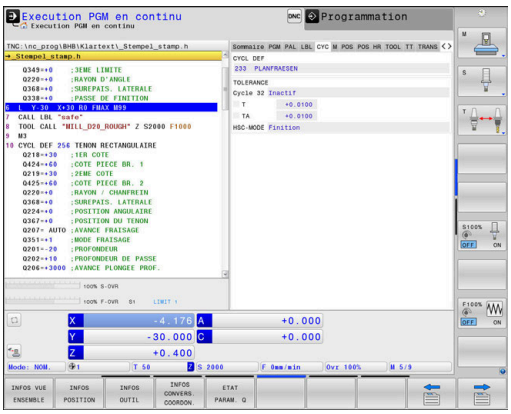
Répétition de parties de programme et sous-programmes (onglet LBL)

Softkey	Signification
Sélection directe impossible	Répétitions de partie de programme actives avec numéro de séquence, numéro de label et nombre de répétitions programmées/restant à exécuter
	Les sous-programmes actifs, avec le numéro de séquence auquel le sous-programme a été appelé, et le numéro de label appelé.



Informations relatives aux cycles standards (onglet CYC)

Softkey	Signification
Sélection directe impossible	Cycle d'usinage actif
	Tolérance de trajectoire et tolérance angulaire activées Selon la tolérance activée (tolérance de trajectoire ou tolérance angulaire), vous pouvez visualiser les valeurs suivantes : ■ Valeurs du cycle **32 TOLERANCE** ■ Valeurs du constructeur de la machine ■ Valeurs limitées par la fonction DCM

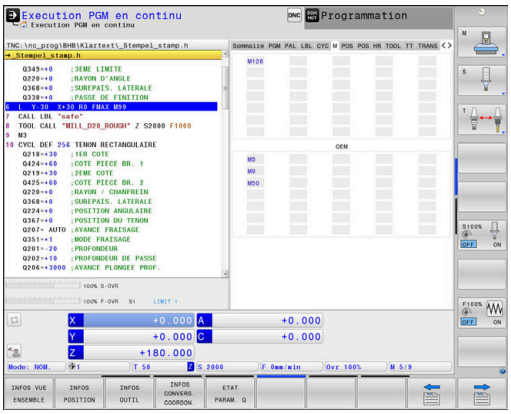


La limitation de la tolérance via la fonction DCM est configurée par le constructeur de la machine.

Si la tolérance est limitée par la fonction DCM, la CN affiche un triangle d'avertissement gris et les valeurs limites.

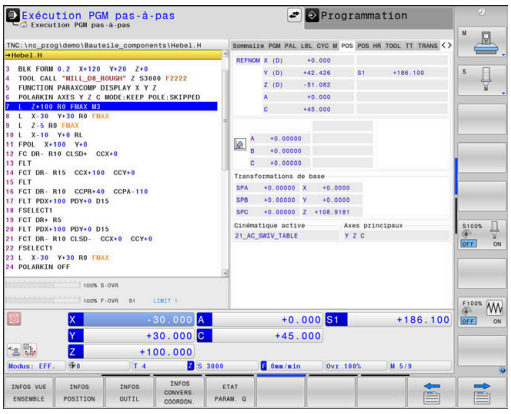
Fonctions auxiliaires M actives (onglet M)

Softkey	Signification
Sélection directe impossible	Liste des fonctions M actives normalisées
	Liste des fonctions M adaptées par le constructeur de votre machine



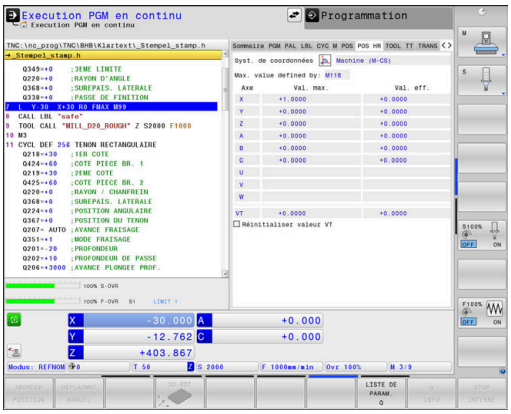
Positions et coordonnées (onglet POS)

Softkey	Signification
INFOS POSITION	Type d'affichage de positions, par ex. Position effective
	Positions des axes
	Position de la broche Selon le paramètre machine **spindleDisplay** (n°100807)
	Angle pour le plan d'usinage incliné
	Rotation OEM **Informations complémentaires :** "Système de coordonnées du plan d'usinage WPL-CS", Page 136
	Angle des transformations de base
	Cinématique active
	Principal axes, s'ils ont été définis différemment du standard **XYZ** avec la fonction **PARAXMODE** ou **POLARKIN**



Configurations de programme globales (onglet POS HR)

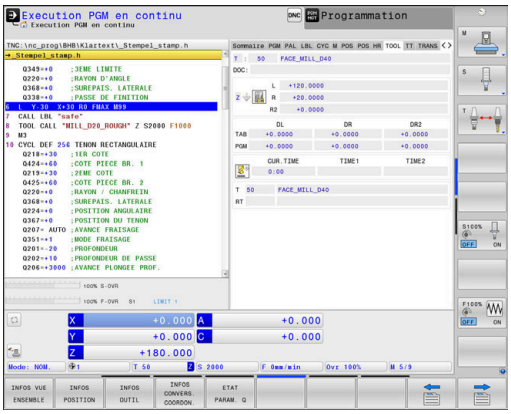
Softkey	Signification
Sélection directe impossible	Valeurs actuelles de la **Superpos. manivelle** ■ Système de coordonnées actif ■ Avec **M118**, toujours le système de coordonnées de la machine ■ Sélectionnable avec **GPS** (Configurations de programme globales) ■ Val. max. définie par **M118** ou **GPS** ■ Val. max. et Val. eff. correspondant aux axes choisis ■ État de la fonction **Réinitialiser valeur VT** **Informations complémentaires :** "Configurations globales de programmes (option 44)", Page 370



La CN affiche les valeurs correspondant aux autres options de paramétrage de la fonction Configurations de programme globales dans l'onglet **GS**.

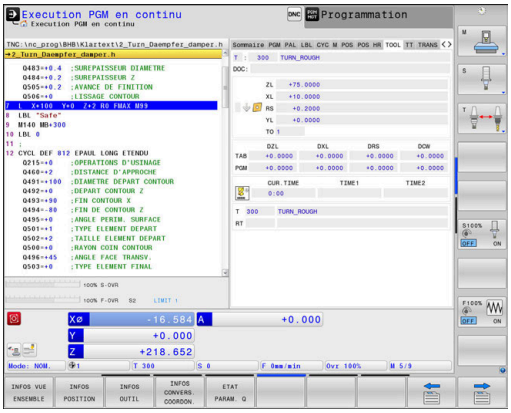
Informations sur les outils (onglet TOOL)

Softkey	Signification
INFOS OUTIL	Affichage de l'outil actif : ■ Affichage T : numéro ou nom d'outil ■ Affichage RT : numéro et nom d'un outil frère
	Axe d'outil
	Longueur et rayon d'outil
	Surépaisseurs (valeurs delta) issues du tableau d'outils (TAB) et de **TOOL CALL** (PGM)
	Temps d'utilisation, temps d'utilisation max. (TIME 1) et temps d'utilisation max. avec **TOOL CALL** (TIME 2)
	Affichage de l'outil programmé et de l'outil frère



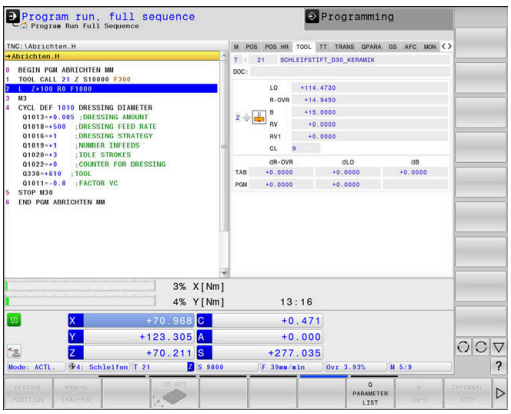
Affichage des outils de tournage (onglet TOOL)

Softkey	Signification
INFOS OUTIL	Affichage de l'outil actif : ■ Affichage T : numéro ou nom d'outil ■ Affichage RT : numéro et nom d'un outil frère
	Axe d'outil
	Longueurs d'outil, rayon de tranchant et orientation d'outil
	Surépaisseurs (valeurs delta) issues du tableau d'outils (TAB) et de **FUNCTION TURNDATA CORR** (PGM)
	Temps d'utilisation, temps d'utilisation max. (TIME 1) et temps d'utilisation max. avec **TOOL CALL** (TIME 2)
	Affichage de l'outil programmé et de l'outil frère



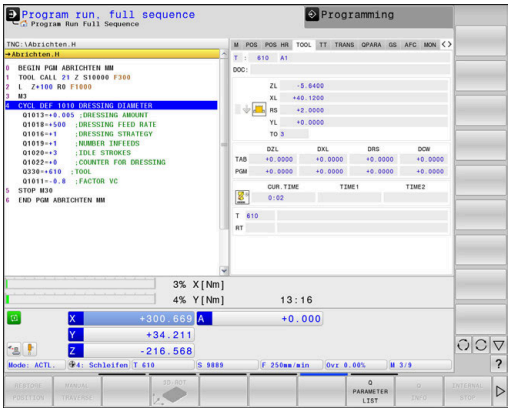
Affichage des outils de rectification (onglet TOOL)

Softkey	Signification
INFOS OUTIL	Affichage de l'outil actif : ■ Affichage T : numéro ou nom d'outil ■ DOC: Commentaire sur l'outil
	Axe d'outil
	Cotes et dent de l'outil (CL: pour **Cutter Location**)
	Surépaisseurs (valeurs delta) issues du tableau d'outils (TAB) et du programme CN (PGM)



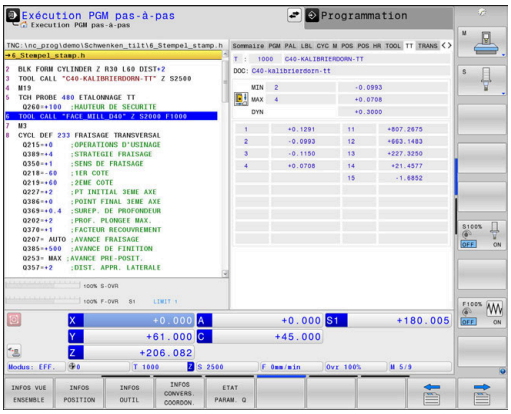
Affichage des outils de dressage (onglet TOOL)

Softkey	Signification
INFOS OUTIL	Affichage de l'outil actif : ■ Affichage T : numéro ou nom d'outil ■ DOC: Commentaire sur l'outil
	Axe d'outil
	Cotes et orientation de l'outil (TO)
	Surépaisseurs (valeurs delta) issues du tableau d'outils (TAB) et du programme CN (PGM)
	Durée de vie
	Affichage de l'outil programmé et de l'outil frère



Etalonnage d'outil (onglet TT)

La commande n'affiche cet onglet que si cette fonction est active sur votre machine.



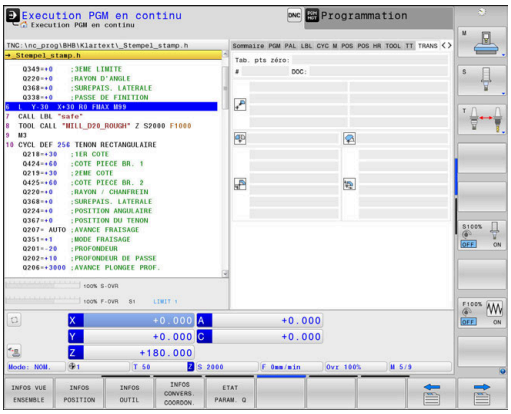
Softkey	Signification
Sélection directe impossible	Outil actif
	Angle minimal d'inclinaison (MIN) du palpeur d'outils
	Angle maximal d'inclinaison (MAX) du palpeur d'outils
	Tolérance angulaire d'inclinaison (DYN)
	Résultats de mesure du cycle :

Champ	Signification
1	Angle d'inclinaison du sens X positif
2	Angle d'inclinaison du sens Y positif
3	Angle d'inclinaison du sens X négatif
4	Angle d'inclinaison du sens Y négatif
11	Position X du palpeur d'outils dans le système de coordonnées machine (M-CS)
12	Position Y du palpeur d'outils dans le système de coordonnées machine (M-CS)
13	Position Z du palpeur d'outils dans le système de coordonnées machine (M-CS)
14	Diamètre ou longueur d'arête de l'élément de palpage
15	Angle de torsion

Le constructeur de la machine définit la tolérance angulaire d'inclinaison au paramètre machine **tippingTolerance** (n°114319), optionnel. La CN ne déterminera automatiquement l'angle d'inclinaison que si une tolérance a été définie.

Conversions de coordonnées (onglet TRANS)

Softkey	Signification
INFOS CONVERS. COORDON.	Nom du tableau de points zéro actif
	Numéro de point zéro actif (**#**), commentaire issu de la ligne active du numéro de point zéro actif (**DOC**) du cycle **7**
	Décalage du point zéro actif (cycle **7**) ; la CN affiche le décalage de point zéro actif de 8 axes max.
	Axes miroirs (cycle **8**)
	Angle de rotation actif (cycle **10**)
	Facteur d'échelle actif (cycle **11**) / facteurs d'échelle (cycle **26**) ; la CN affiche un facteur d'échelle actif sur un maximum de 6 axes.
	Centre de l'étirement centrique



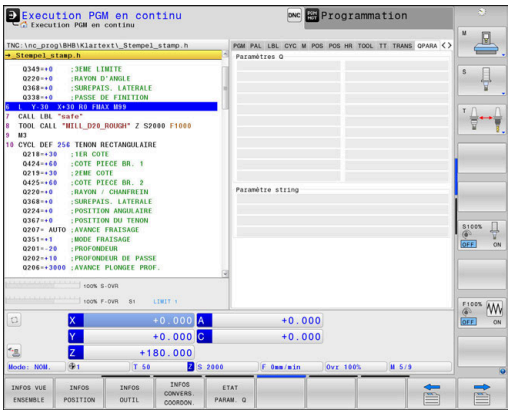
> Le paramètre machine **CfgDisplayCoordSys** (n°127501), disponible en option, vous permet de choisir le système de coordonnées dans lequel l'affichage d'état doit afficher un décalage de point zéro actif.

Informations complémentaires : manuel utilisateur **Programmation des cycles d'usinage**

Informations complémentaires : manuels utilisateur Programmation en Texte clair et Programmation en DIN/ISO

Afficher les paramètres Q (onglet QPARA)

Softkey	Signification
ETAT PARAM. Q	Affichage des valeurs actuelles des paramètres Q définis
	Affichage des valeurs courantes du paramètre Q défini



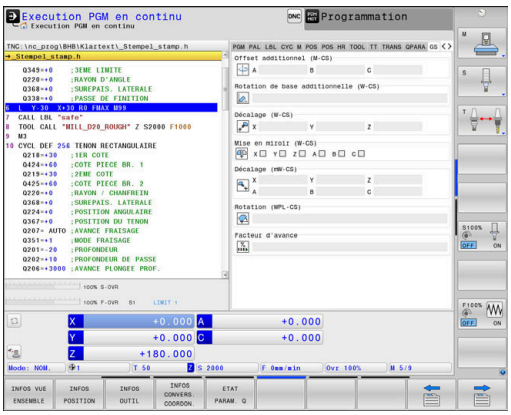
Appuyer sur la softkey **LISTE DE PARAM. Q**. La CN ouvre une fenêtre auxiliaire. Définissez les numéros de paramètres que vous souhaitez contrôler pour chaque type de paramètres (Q, QL, QR, QS). Séparer les différents paramètres Q par une virgule et utiliser un trait d'union pour relier les paramètres Q qui s'enchaînent. Par exemple : 1,3,200-208. Chaque type de paramètres ne doit pas contenir plus de 132 caractères.

Les valeurs affichées dans l'onglet **QPARA** ont toujours huit chiffres après la virgule. Ainsi, pour le résultat de **Q1 = COS 89.999**, la CN affichera par exemple 0.00001745. La CN affiche les valeurs qui sont très grandes ou très petites en notation scientifique. Ainsi, pour le résultat de **Q1 = COS 89.999 * 0.001**, la CN affichera +1.74532925e-08, la mention "e-08" signifiant "facteur 10^{-8}".

L'affichage de paramètres QS est exclusivement limité aux 30 premiers caractères. Il n'est alors pas possible de visualiser l'ensemble du contenu.

Configurations de programme globales (onglet GS, option 44)

La commande n'affiche cet onglet que si cette fonction est active sur votre machine.

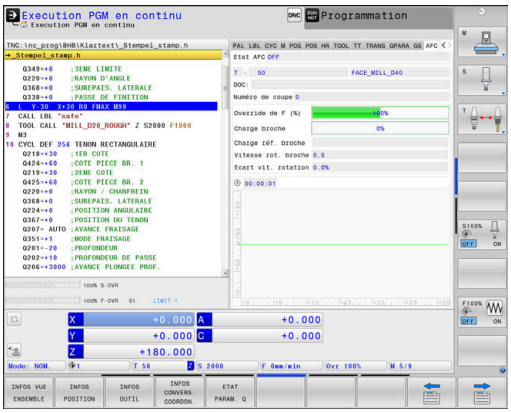


Softkey	Signification
Sélection directe impossible	Valeurs actives de la fonction Configurations de programme globales: ■ **Offset additionnel (M-CS)** ■ **Rotation de base additionnelle (W-CS)** ■ **Décalage (W-CS)** ■ **Mise en miroir (W-CS)** ■ **Décalage (mW-CS)** ■ **Rotation (WPL-CS)** ■ **Potentiom. d'avance** **Informations complémentaires :** "Configurations globales de programmes (option 44)", Page 370

La CN affiche les valeurs correspondant à l'option de paramétrage **Superpos. manivelle** dans l'onglet **POS HR**.

Asservissement adaptatif de l'avance AFC (onglet AFC) , option 45)

La commande n'affiche cet onglet que si cette fonction est active sur votre machine.



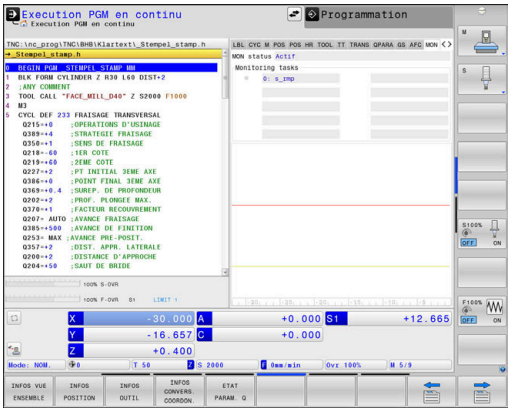
Softkey	Signification
Sélection directe impossible	Outil actif (numéro et nom)
	Numéro de coupe
	Facteur actuel du potentiomètre d'avance en %
	Charge actuelle de la broche en %
	Charge de référence de la broche
	Vitesse de rotation actuelle de la broche
	Ecart actuel de la vitesse de rotation
	Temps d'usinage actuel
	Diagramme linéaire affichant la charge actuelle de la broche ainsi que la valeur du potentiomètre d'avance stipulée par la CN

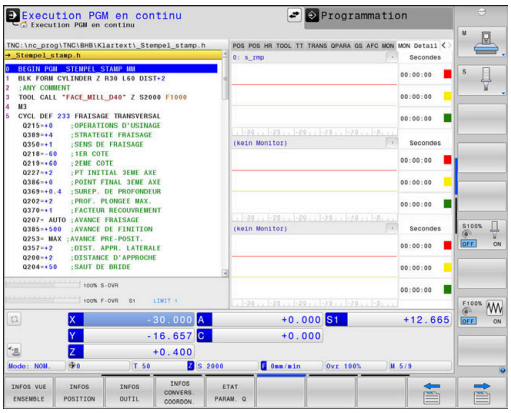
Surveillance des composants machine configurés (onglets MON et MON Detail, option 155)

La commande n'affiche cet onglet que si l'option logicielle est activée sur votre machine.

Le constructeur de votre machine peut définir jusqu'à dix composants à surveiller avec la fonction de Monitoring.

Le constructeur de votre machine configure pour des surcharges données différentes réactions automatiques, propres à chaque composant, par ex. un arrêt de l'exécution en cours.





Onglet MON

Softkey	Signification
Sélection directe impossible	**Etat MON** Activé, dès lors qu'au moins une surveillance a été définie par le constructeur de la machine
	Surveillances : Toutes les surveillances (de composants) avec un nom donné et un état affiché en couleur ■ Vert : composant qui se trouve en zone de sécurité, conformément à ce qui a été défini ■ Jaune : composant qui se trouve en zone d'avertissement ■ Rouge : composant qui se trouve en état de surcharge

Softkey	Signification
	Diagramme : Vue combinée de toutes les surveillances ■ La ligne rouge marque la limite d'erreur définie par le constructeur de la machine. ■ La ligne jaune marque la limite d'avertissement définie par le constructeur de la machine. ■ La ligne noire suit l'état des composants qui subissent le plus de charge. ■ Au-dessus de la ligne rouge, dès lors qu'au moins une surveillance a atteint la zone de surcharge ■ Au-dessus de la ligne verte, dès lors qu'au moins une surveillance a atteint la zone d'avertissement Zones de diagramme : ■ Zone au-dessus de la ligne rouge : zone de surcharge ■ Zone située entre la ligne rouge et la ligne verte : zone d'avertissement ■ Zone située en dessous de la ligne verte : zone de sécurité, conformément à ce qui a été défini Le constructeur de la machine peut aussi ne définir que des limites d'avertissement ou que des limites d'erreurs. Si aucune limite n'est définie, il n'y a pas de ligne rouge ou jaune correspondante.

Onglet MON Detail

Softkey	Signification
Sélection directe impossible	Trois zones identiques permettent de visualiser jusqu'à trois surveillances au choix.
	La sélection s'effectue à l'aide du menu déroulant qui se trouve au-dessus des diagrammes. Après la sélection, l'affichage se voit attribuer un nom et un index (ordre de la définition).

Softkey	Signification
	Diagramme : Vue individuelle de chaque tâche de surveillance sélectionnée ■ La ligne rouge marque la limite d'erreur définie par le constructeur de la machine. ■ La ligne jaune marque la limite d'avertissement définie par le constructeur de la machine. ■ La ligne noire correspond à l'état de charge actuel. Le constructeur de la machine peut aussi ne définir que des limites d'avertissement ou que des limites d'erreurs. Si aucune limite n'est définie, il n'y a pas de ligne rouge ou jaune correspondante.
	Secondes : Affichage individuel de la durée de la charge ■ Rouge : durée dans la zone de surveillance ■ Jaune : durée dans la zone d'avertissement ■ Vert : durée dans la zone en sécurité, conformément à ce qui a été défini

Avec la fonction **Component Monitoring** (option 155), la CN vous propose une surveillance automatique des composants machine configurés.

Si la configuration est correcte, vous recevez des messages d'avertissement avant tout risque de surcharge et des messages d'erreur si une surcharge est constatée. En réagissant à temps à ces messages, avec des mesures appropriées, vous protégerez les composants de votre machine.

Si la configuration est mauvaise, des messages d'erreur inadaptés viendront compliquer, voire empêcher, la poursuite du travail. Dans ce cas, vous pouvez notamment vous servir du paramètre machine **CfgMonUser** (n°129400) pour influencer les réactions configurées en cas de surcharge.
Informations complémentaires : "Liste des paramètres utilisateur", Page 616

3.5 Gestion des fichiers

Fichiers

Fichiers sur la CN	Type
Programmes CN	
au format HEIDENHAIN	.H
au format DIN/ISO	.I
Programmes CN compatibles	
Programme d'Units HEIDENHAIN	.HU
Programmes de contour HEIDENHAIN	.HC
Tableaux d'	
outils	.T
Changeurs d'outils	.TCH
Points zéro	.D
Points	.PNT
Points d'origine	.PR
Palpeurs	.TP
Fichiers de sauvegarde	.BAK
Fichiers liés (p. ex. points d'articulation)	.DEP
Tableaux personnalisables	.TAB
Palettes	.P
Outils de tournage	.TRN
Correction d'outil	.3DTC
Textes comme	
fichiers ASCII	.A
Fichiers de textes	.TXT
Fichiers HTML, par ex. journaux de résultats des cycles de palpage	.HTML
Fichiers d'aide	.CHM
Données de CAO comme	
fichiers ASCII	.DXF .IGES .STEP

Lorsque vous définissez un programme CN sur la commande, vous devez commencer par lui attribuer un nom. La commande enregistre le programme CN sur la mémoire interne, sous un fichier du même nom. La CN mémorise aussi les textes et tableaux sous forme de fichiers.

La CN dispose d'une fenêtre spécialement dédiée à la gestion des fichiers, pour vous permettre de les retrouver et de les gérer facilement. Vous pouvez y appeler, copier, renommer et effacer les différents fichiers.

Sur CN, vous pouvez gérer autant de fichiers que vous le souhaitez. La mémoire disponible est d'au moins **21 gigaoctets**. La taille d'un programme CN ne doit pas dépasser **2 Go**.

Selon la configuration, la commande génère un fichier de sauvegarde *.bak après l'édition et l'enregistrement des programmes CN. Cette sauvegarde influe sur la taille de la mémoire disponible.

Nom de fichier

Pour les programmes CN, les tableaux et les textes, la CN ajoute une terminaison qui est séparée du nom du fichier par un point. Cette terminaison identifie le type de fichier.

Nom du fichier	Type de fichier
PROG20	.H

Sur la CN, les noms de fichiers, de lecteurs et de répertoires répondent à la norme suivante : The Open Group Base Specifications Issue 6 IEEE Std 1003.1, 2004 Edition (Posix-Standard).

Les caractères suivants sont autorisés :

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 _ -

Les signes ci-après ont une signification particulière :

Caractère	Signification
.	Le dernier point d'un nom de fichier marque la séparation avec l'extension.
\ et **/**	Pour l'arborescence
:	marque la séparation entre la désignation de lecteur et le répertoire

Il est conseillé de ne pas utiliser de caractères autres que ceux susmentionnés pour éviter tout problème lors du transfert de données.

Le nom des tableaux et des colonnes doit commencer par une lettre et ne doit pas comporter de signe opérateur, comme par exemple **+**. Étant donné les instructions SQL, ces signes peuvent occasionner des problèmes lors de l'importation ou de la lecture des données.

La longueur maximale admissible pour le chemin est de 255 caractères. La longueur de chemin comprend la désignation du lecteur, du répertoire et du fichier, y compris l'extension.

Informations complémentaires : "Chemin d'accès", Page 96

Afficher sur la commande les fichiers créés en externe

Sur la CN sont installés plusieurs outils supplémentaires qui vous permettent d'afficher les fichiers du tableau ci-après, voire d'en éditer certains.

Types de fichier	Type
Fichiers PDF	pdf
Tableaux Excel	xls csv
Fichiers Internet	html
Fichiers texte	txt ini
Fichiers graphiques	bmp gif jpg png

Informations complémentaires : "Outils supplémentaires pour la gestion des types de fichiers externes", Page 106

Répertoire

Vu le nombre très élevé de programmes CN et fichiers qu'il est possible de sauvegarder dans la mémoire interne, il est conseillé de stocker les différents fichiers dans des répertoires (dossiers) pour en garder une bonne vue d'ensemble. Dans ces répertoires, vous pouvez créer d'autres répertoires appelés sous-répertoires. La touche **-/+** ou **ENT** vous permet d'afficher ou de masquer des sous-répertoires.

Chemin d'accès

Un chemin d'accès indique le lecteur et les différents répertoires ou sous-répertoires à l'intérieur desquels un fichier est mémorisé. Les différents éléments sont séparés par ****.

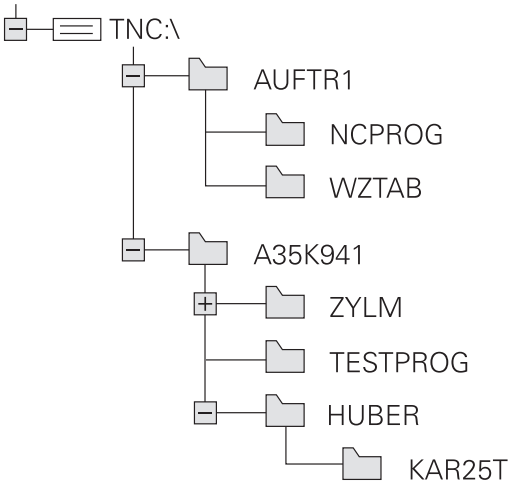
La longueur maximale admissible pour le chemin est de 255 caractères. La longueur de chemin comprend la désignation du lecteur, du répertoire et du fichier, y compris l'extension.

Exemple

Le répertoire AUFTR1 a été créé sur le lecteur **TNC**. Le sous-répertoire NCPROG a ensuite été créé dans le répertoire AUFTR1 et le programme CN PROG1.H a été copié à l'intérieur. Le programme CN a donc le chemin suivant :

TNC:\AUFTR1\NCPROG\PROG1.H

Le graphique de droite montre un exemple d'affichage des répertoires avec différents chemins d'accès.

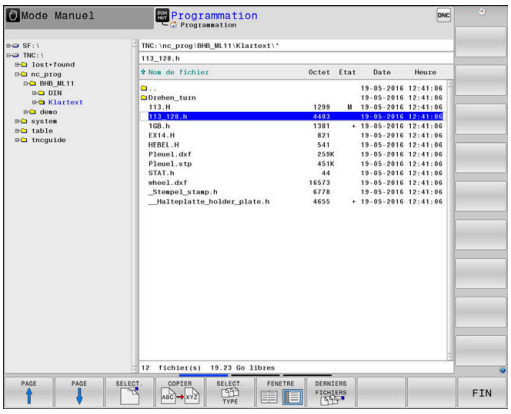


Appeler le gestionnaire de fichiers

PGM MGT

- Appuyer sur la touche **PGM MGT**

> La commande affiche la fenêtre de gestion des fichiers (la vue ci-contre est une représentation de la vue par défaut. Si la commande affiche un autre partage de l'écran, appuyer sur la softkey **FENETRE**).



La fenêtre étroite de gauche affiche les lecteurs disponibles ainsi que les répertoires. Les lecteurs désignent les appareils avec lesquels sont mémorisées ou transmises les données. Un lecteur est la mémoire interne de la commande. Les autres lecteurs sont les ports (RS232, Ethernet) auxquels vous pouvez, par exemple, raccorder un PC. Un répertoire est toujours identifiable au symbole "dossier" (à gauche) et à son nom de répertoire désigné par un symbole de classeur (à gauche) et à son nom de répertoire (à droite). Les sous-répertoires sont décalés vers la droite. Si des sous-répertoires existent, vous pouvez utiliser la touche **-/+** pour les afficher ou les masquer.

Si l'arborescence de répertoires est plus longue que l'affichage à l'écran, vous pouvez utiliser la barre de défilement ou une souris connectée pour naviguer dans l'arborescence.

La fenêtre large de droite affiche tous les fichiers mémorisés dans le répertoire sélectionné. Pour chaque fichier, plusieurs informations sont détaillées dans le tableau ci-dessous.

Etat de fichier	**Signification**
Nom de fichier	Nom et type de fichier
Octet	Taille du fichier en octets
Etat	Propriétés du fichier :
E	Le fichier est sélectionné en mode **Programmation**.
S	Le fichier est sélectionné en mode **Test de programme**.
M	Le fichier est sélectionné dans un mode d'exécution de programme.
+	Le fichier ne possède pas de fichiers associés affichés avec la terminaison DEP, par ex. si vous utilisez le contrôle d'utilisation des outils.
	Fichier protégé contre l'effacement ou l'écriture
	Le fichier ne peut être ni supprimé ni modifié tant qu'il est en cours d'exécution.
Date	Date de la dernière modification du fichier
Heure	Heure de la dernière modification du fichier

Pour afficher les fichiers liés, régler le paramètre machine **dependentFiles** (n°122101) sur **MANUAL**.

Fonctions spéciales

Fichier:protéger et annuler la protection du fichier

- Amener le curseur sur le fichier à protéger



- Sélectionner des fonctions supplémentaires : appuyer sur la softkey **AUTRES FONCTIONS**



- Activer la protection du fichier : appuyer sur la softkey **PROTEGER**



> Le fichier reçoit le symbole de protection.



- Annuler la protection du fichier : appuyer sur la softkey **NON PROT.**

Sélectionner l'éditeur

- Amener le curseur sur le fichier à ouvrir



- Sélectionner des fonctions supplémentaires : appuyer sur la softkey **AUTRES FONCTIONS**



- Choix de l'éditeur : appuyer sur la softkey **SELECTION EDITEUR**
- Marquer l'éditeur désiré
  - **TEXT-EDITOR** pour les fichiers textes, par ex. **.A** ou **.TXT**
  - **EDITEUR DE PROGRAMMES** pour les programmes CN **.H** et **.I**
  - **EDITEUR DE TABLEAU** pour des tableaux, par ex. **.TAB** ou **.T**
  - **EDITEUR BPM** pour des tableaux de palettes **.P**
- Appuyer sur la softkey **OK**

Connecter/déconnecter un périphérique USB

La CN détecte automatiquement les périphériques USB raccordés avec le système de fichiers supporté.

Pour retirer un périphérique USB :



- Amener le curseur dans la fenêtre de gauche
- Appuyer sur la softkey **AUTRES FONCTIONS**



- Retirer le périphérique USB

Informations complémentaires : "Périphériques USB sur la commande", Page 101

DROITS D'ACCES ETENDUS

La fonction **DROITS D'ACCES ETENDUS** ne peut être utilisée qu'en lien avec le gestionnaire de fichiers et nécessite d'accéder au répertoire **public**.

Informations complémentaires : "Définir des droits d'accès étendus pour certains fichiers", Page 582

A la première activation de la gestion des utilisateurs, le répertoire **public** se trouve lié à la partition TNC.

Vous ne pouvez définir des droits d'accès qu'à des fichiers qui se trouvent dans le répertoire **public**.

Tous les fichiers qui se trouvent sur la partition TNC mais qui ne sont pas dans le répertoire **public** sont automatiquement la propriété des utilisateurs fonctionnels de type **user**.

Informations complémentaires : "Répertoire "public"", Page 582

Sélectionner les lecteurs, répertoires et fichiers

PGM MGT

- Appeler la gestion des fichiers avec la touche **PGM MGT**

Utiliser une souris raccordée ou appuyer sur les touches fléchées ou les softkeys pour naviguer et ainsi amener le curseur à la position de votre choix sur l'écran :





- Déplace le curseur de la fenêtre de droite vers la fenêtre de gauche (et inversement)





- Déplace le curseur vers le haut/bas d'une fenêtre







- Déplace le curseur en haut et en bas de chaque page

Exemple 1 Sélectionner le lecteur

- Sélectionner le lecteur dans la fenêtre de gauche



- Sélectionner le lecteur en appuyant sur la softkey **SELECT.** ou



- sur la touche **ENT**.

Exemple 2 Sélectionner le répertoire

- Sélectionner le répertoire dans la fenêtre de gauche
- La fenêtre de droite affiche automatiquement tous les fichiers du répertoire sélectionné (couleur claire).

Exemple 3 Sélectionner le fichier



- Appuyer sur la softkey **SELECT. TYPE**



- Appuyer sur la softkey **AFF. TOUS**
- Marquer le fichier dans la fenêtre de droite



- Appuyer sur la softkey **SELECT.** ou



- Appuyer sur la touche **ENT**
- > La commande active le fichier sélectionné dans le mode de fonctionnement dans lequel vous avez appelé le gestionnaire de fichiers.



Si vous entrez les premières lettres du fichier recherché dans le gestionnaire de fichiers, le curseur saute automatiquement au premier programme CN qui contient ces lettres.

Filtrer l'affichage

Vous avez la possibilité de filtrer les fichiers affichés comme suit :



- Appuyer sur la softkey **SELECT. TYPE**



- Appuyer sur la softkey du type de fichier de votre choix

Alternative :



- Appuyer sur la softkey **AFF. TOUS**
- > La CN affiche tous les fichiers du répertoire.

Alternative :



- Utiliser des caractères génériques, par ex. **4*.H**
- > La CN affiche tous les fichiers de type .h qui commencent par 4.

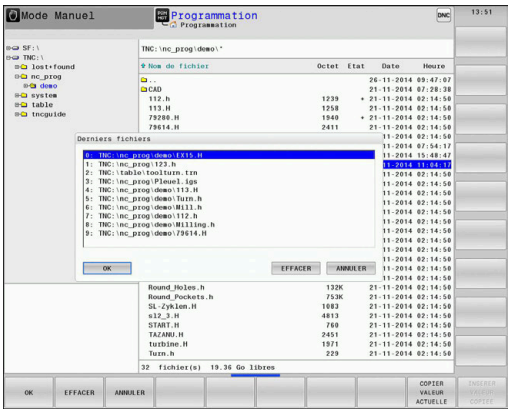
Alternative :



- Renseigner les terminaisons de fichiers, par ex. ***.H;*.D**
- > La CN affiche tous les fichiers de type .h et .d.

Le filtre d'affichage défini reste appliqué même après un redémarrage de la CN.

Sélectionner l'un des derniers fichiers sélectionnés



PGM MGT

- Appeler le gestionnaire de fichiers : appuyer sur la touche **PGM MGT**

DERNIERS FICHIERS

- Pour afficher les dix derniers fichiers sélectionnés, appuyer sur la softkey **DERNIERS FICHIERS**

Utiliser les touches fléchées pour amener le curseur sur le fichier à sélectionner :

- Déplace le curseur vers le haut/bas d'une fenêtre

OK

- Pour sélectionner un fichier, appuyer sur la softkey **OK** ou

ENT

- sur la touche **ENT**.

Utiliser la softkey **COPIER VALEUR ACTUELLE** pour pouvoir copier le chemin d'un fichier sélectionné Le chemin ainsi copié pourra être réutilisé ultérieurement, par ex. lors d'un appel de programme avec la touche **PGM CALL**.

Périphériques USB sur la commande

N'utilisez l'interface USB que pour transférer et sauvegarder des données. Vous mémorisez d'abord sur le disque dur de la commande les programmes CN que vous souhaitez éditer et exécuter. Ainsi, vous évitez de conserver des données en double et vous excluez les problèmes qui pourraient être liés au transfert de données pendant l'usinage.

Il est facile de sauvegarder des données sur des périphériques USB ou de les transférer à la commande. La commande gère les périphériques USB suivants :

- Lecteurs de disquettes avec système de fichiers FAT/VFAT
- Clés USB avec système de fichiers FAT/VFAT ou exFAT
- Clés avec système de fichiers NTFS
- Disques durs avec fichier-système FAT/VFAT
- Lecteurs CD-ROM avec fichier système Joliet (ISO9660)

De tels périphériques sont détectés automatiquement par la CN dès la connexion. S'il s'agit de systèmes de fichiers non supportés, la CN émet un message d'erreur à la connexion.

Si un message d'erreur s'affiche au moment de connecter un support de données USB, vérifier la configuration du logiciel de sécurité SELinux.

Informations complémentaires : "Logiciels de sécurité SELinux", Page 550

Si, en cas d'utilisation d'un hub USB, la commande affiche le message d'erreur **USB : appareil non géré par la TNC**, ignorez et confirmez ce message en appuyant sur la touche **CE**.

Si au bout de plusieurs tentatives la commande ne réussit toujours pas à détecter un périphérique USB avec le système de fichiers FAT/VFAT ou exFAT, vérifiez l'interface avec un autre périphérique. Si le problème est ainsi résolu, utilisez le périphérique qui fonctionne correctement.

Travailler avec des périphériques USB

Consultez le manuel de votre machine !

Le constructeur de votre machine peut attribuer des noms aux périphériques USB.

Dans le gestionnaire de fichiers, les périphériques USB apparaissent sous forme de lecteurs distincts de manière à ce que vous puissiez utiliser les fonctions de gestion de fichiers qui sont décrites dans les paragraphes précédents.

Dans le gestionnaire de fichiers, si vous transférez un assez gros fichier sur un périphérique USB, la CN affichera le dialogue **Accès en écriture sur le périphérique USB** jusqu'à ce que la procédure soit terminée. La softkey **MASQUER** vous permet de fermer la fenêtre de dialogue. Le transfert de fichier(s) se poursuivra toutefois en arrière plan. La CN affiche un avertissement jusqu'à ce que le transfert de fichier(s) soit terminé.

Déconnecter un périphérique USB

Pour retirer un périphérique USB :



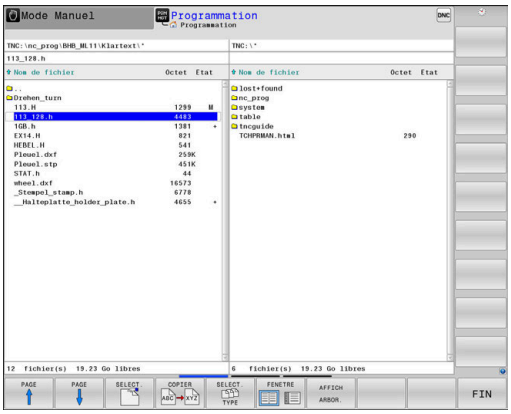
- Amener le curseur dans la fenêtre de gauche
- Appuyer sur la softkey **AUTRES FONCTIONS**



- Retirer un périphérique USB

Transfert de données en provenance de/vers un un support de données externe

> Avant de pouvoir transférer les données vers un support externe, vous devez configurer l'interface de données
>
> **Informations complémentaires :** "Configurer des interfaces de données", Page 534



PGM MGT

- Appuyer sur la touche **PGM MGT**

FENETRE

- Appuyer sur la softkey **FENETRE** pour sélectionner le partage de l'écran pour la transmission des données

- Appuyer sur les touches fléchées pour positionner le curseur sur le fichier que vous souhaitez transférer

> La commande déplace le curseur vers le haut et vers le bas d'une fenêtre.

> La commande déplace le curseur de la fenêtre droite vers la fenêtre gauche, et inversement.

Si vous souhaitez effectuer une copie depuis la commande vers le support de données externe, placez le curseur sur le fichier à transférer, dans la fenêtre de gauche.

Si vous souhaitez effectuer une copie depuis le support de données externe vers la commande, placez le curseur sur le fichier à transférer, dans la fenêtre de droite.

AFFICH ARBOR.

- Appuyer sur la softkey **AFFICH ARBOR.** pour sélectionner un autre lecteur ou un autre répertoire
- Sélectionner le répertoire de votre choix à l'aide des touches fléchées

AFFICHER FICHIERS

- Appuyer sur la softkey **AFFICHER FICHIERS**
- Sélectionner le fichier de votre choix à l'aide des touches fléchées

COPIER

- Appuyer sur la softkey **COPIER**

ENT

- Valider avec la touche **ENT**

> La commande affiche une fenêtre d'état qui vous indique la progression du processus de copie.

FENETRE

- Sinon, appuyer sur la softkey **FENETRE**

> La commande affiche à nouveau la fenêtre par défaut du gestionnaire de fichiers.

Sécurité contre les programmes CN incomplets

La commande vérifie tous les programmes CN avec de les exécuter en intégralité. Si la séquence CN **END PGM** manque, la commande émet un avertissement.

Si vous lancez un programme CN incomplet en mode **Exécution PGM pas-à-pas** ou en mode **Execution PGM en continu**, la CN interrompra la procédure avec un message d'erreur.

Vous pouvez modifier le programme CN comme suit :

- ▶ Sélectionner le programme CN en mode **Programmation**
- > La commande ouvre le programme CN et ajoute automatiquement la séquence CN **END PGM**.
- ▶ Vérifier le programme CN et le compléter au besoin

ENREGIST. SOUS

- ▶ Appuyer sur la softkey **ENREGIST. SOUS**
- > La commande mémorise le programme CN avec la séquence CN **END PGM** ajoutée.

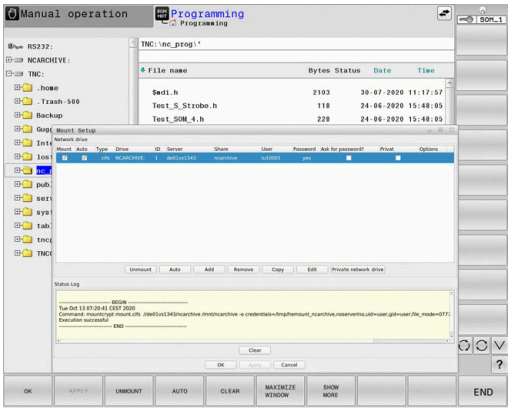
La CN au sein du réseau

Protégez vos données et votre commande en exploitant votre machine sur un réseau sécurisé.

La CN est reliée au réseau via l'interface Ethernet. Sur la CN, il est possible de définir des paramètres réseaux généraux et de raccorder des lecteurs réseau.

Informations complémentaires : "Interface Ethernet ", Page 540

Si la CN est raccordée à un réseau avec des partages de fichiers, elle affichera des lecteurs supplémentaires dans la fenêtre de répertoires. Si vous disposez des autorisations nécessaires, vous pourrez utiliser les fonctions Sélectionner lecteur, Copier fichiers (etc.) pour les lecteurs réseau également.



La commande protocole les éventuels messages d'erreur pendant le fonctionnement en réseau.

Les lecteurs réseau ne protègent pas des erreurs de manipulation. HEIDENHAIN conseille d'exécuter des programmes CN depuis le lecteur **TNC:**.

Sauvegarde de données

HEIDENHAIN recommande de sauvegarder les nouveaux programmes CN créés sur la commande sur un PC, à intervalles réguliers.

Avec le logiciel gratuit **TNCremo**, HEIDENHAIN offre une manière simple de créer des sauvegardes de données mémorisées par/sur la commande.

Vous pouvez également sauvegarder directement les fichiers de la commande.
Informations complémentaires : "Backup et Restore", Page 527

Vous avez également besoin d'un support de données sur lequel toutes les données spécifiques à votre machine (programme PLC, paramètres machine, etc.) pourront être sauvegardées. Pour cela, adressez-vous éventuellement au constructeur de votre machine.

Si vous souhaitez sauvegarder la totalité des fichiers se trouvant sur le disque dur, cela peut prendre plusieurs heures. Prévoyez cette opération de sauvegarde pendant les heures creuses.

Pensez à effacer de temps en temps les fichiers dont vous n'avez plus besoin de manière à ce que la commande dispose toujours de suffisamment de mémoire pour les fichiers-système (p. ex. tableau d'outils).

Au bout de 3 à 5 ans d'utilisation, selon les conditions d'utilisation auxquelles ils est soumis (charges vibratoires, par exemple), une augmentation du nombre de défaillances est à prévoir pour le disque dur. Par conséquent, HEIDENHAIN conseille de faire vérifier le disque dur après une utilisation de 3 à 5 ans.

Importer un fichier d'une iTNC 530

Consultez le manuel de votre machine !

Le constructeur de la machine peut adapter la fonction **ADAPTER TABLEAU/ PGM CN**.

Le constructeur de la machine peut appliquer des règles de mise à jour pour, par exemple, supprimer automatiquement les trémas des tableaux et des programmes CN.

Si vous exportez un fichier depuis une iTNC 530 et que vous le lisez sur une TNC 640, vous devrez en adapter le type et le format pour pouvoir l'utiliser.

Le constructeur de la machine définit quels types de machines vous pouvez importer avec la fonction **ADAPTER TABLEAU/ PGM CN** La CN convertit le contenu du tableau d'outils importé dans un format adapté à la TNC 640 et mémorise les modifications dans le fichier sélectionné.

Informations complémentaires : "Tableau d'outils importer", Page 157

Outils supplémentaires pour la gestion des types de fichiers externes

Des outils auxiliaires vous permettent d'afficher ou d'éditer sur la CN des types de fichiers créés en externe.

Types de fichier	Description
Fichiers PDF (pdf)	Page 107
Fichiers Excel (xls, csv)	Page 108
Fichiers Internet (htm, html)	Page 109
Archive ZIP (zip)	Page 111
Fichiers texte (fichiers ASCII, par ex. txt, ini)	Page 112
Fichier vidéo (ogg, oga, ogv, ogx)	Page 113
Fichiers graphiques (bmp, gif, jpg, png)	Page 113

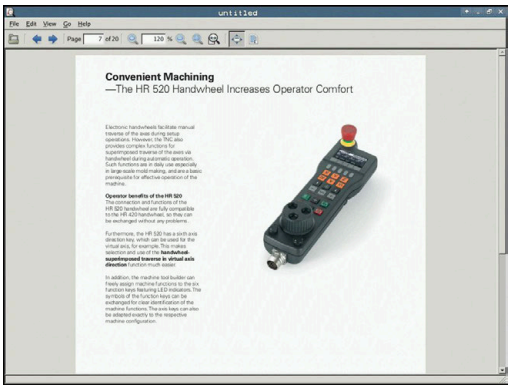
Les fichiers avec extensions pdf, xls, zip, bmp, gif, jpg et png doivent être transmis en binaire entre le PC et la commande. Au besoin, adaptez le logiciel **TNCremo** (élément de menu >**Fonctions spéciales >Configuration >Mode**).

Si vous utilisez une TNC 640 à écran tactile, vous avez la possibilité de remplacer certaines actions sur touche par des gestes.

Informations complémentaires : "Utiliser l'écran tactile", Page 597

Afficher des fichiers PDF

Pour ouvrir directement les fichiers PDF sur la CN :



PGM MGT

- Appeler le gestionnaire de fichiers : appuyer sur la touche **PGM MGT**
- Sélectionner le répertoire dans lequel le fichier PDF est mémorisé.
- Amener le curseur sur le fichier PDF

ENT

- Appuyer sur la touche **ENT**

> La CN ouvre le fichier PDF avec l'outil auxiliaire **Visionneuse de documents** dans une application distincte.

> La combinaison de touches ALT+TAB vous permet à tout moment de revenir à l'interface de la CN et d'ouvrir le fichier PDF. Vous pouvez également revenir à l'interface de la CN en cliquant sur le symbole correspondant dans la barre des tâches.

> Lorsque vous positionnez le pointeur de la souris sur un bouton, un petit texte d'astuce relatif à la fonction de bouton s'affiche. D'autres informations relatives à l'utilisation de la **visionneuse de documents** sont disponibles dans **Aide**.

Pour quitter la **visionneuse de documents** :

- Sélectionner l'élément de menu **Fichier** avec la souris
- Sélectionner l'élément de menu **Fermer**

> La CN revient au gestionnaire de fichiers.

Si vous n'utilisez pas de souris, fermez la **visionneuse de documents** comme suit :

▷

- Appuyer sur la touche de commutation de la softkey

> La **Visionneuse de documents** ouvre le menu déroulant **Fichier**.

↓

- Amenez le curseur sur l'élément de menu **Fermer**

ENT

- Appuyer sur la touche **ENT**

> La CN revient au gestionnaire de fichiers.

Afficher et éditer des fichiers Excel

Pour ouvrir et éditer des fichiers Excel avec l'extension **xls**, **xlsx** ou **csv** directement sur la CN :

PGM MGT

- Appeler le gestionnaire de fichiers : appuyer sur la touche **PGM MGT**
- Sélectionner le répertoire dans lequel le fichier Excel est mémorisé.
- Amener le curseur sur le fichier Excel.

ENT

- Appuyer sur la touche **ENT**

> La CN ouvre le fichier Excel avec l'outil auxiliaire **Gnumeric** dans une application distincte.

La combinaison de touches ALT+TAB vous permet à tout moment de revenir à l'interface de la CN et d'ouvrir le fichier Excel. Vous pouvez également revenir à l'interface de la CN en cliquant sur le symbole correspondant dans la barre des tâches.

Lorsque vous positionnez le pointeur de la souris sur un bouton, un petit texte d'astuce relatif à la fonction de bouton s'affiche. Pour plus d'informations sur l'utilisation de **Gnumeric**, consulter la rubrique **Aide**.

Pour quitter **Gnumeric** :

- Sélectionner l'élément de menu **Fichier** avec la souris
- Sélectionner l'élément de menu **Fermer**

> La CN revient au gestionnaire de fichiers.

Si vous n'utilisez pas de souris, fermer **Gnumeric** comme suit :

▷

- Appuyer sur la touche de commutation de la softkey

> L'outil auxiliaire **Gnumeric** ouvre le menu déroulant **Fichier**.

↓

- Amenez le curseur sur l'élément de menu **Fermer**

ENT

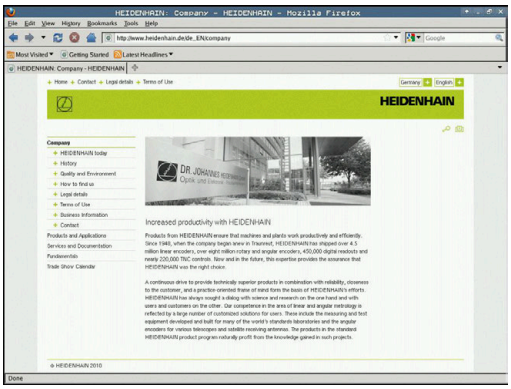
- Appuyer sur la touche **ENT**

> La CN revient au gestionnaire de fichiers.

Afficher des fichiers Internet

C'est le lecteur réseau qui est censé garantir une protection contre les virus et les logiciels malveillants. Cela vaut également pour l'accès à Internet ou à d'autres lecteurs réseau.

Les mesures de protection de ce lecteur réseau (un pare-feu par exemple) relèvent de la responsabilité du constructeur de la machine ou de l'administrateur réseau.



Configurer et utiliser la sablière sur la commande Pour des raisons de sécurité, ouvrir le navigateur exclusivement dans la sablière.

Informations complémentaires : "Onglet Sandbox", Page 546

Pour ouvrir les fichiers internet avec l'extension **htm** ou **html** directement sur la CN :

PGM MGT

- Appeler le gestionnaire de fichiers : appuyer sur la touche **PGM MGT**
- Sélectionner le répertoire dans lequel se trouve le fichier Internet
- Amener le curseur sur le fichier Internet

ENT

- Appuyer sur la touche **ENT**
- La CN ouvre le fichier internet avec l'outil auxiliaire **Web Browser** dans une application distincte.

La combinaison de touches ALT+TAB vous permet de revenir à tout moment à l'interface de CN et d'ouvrir le navigateur. Vous pouvez également revenir à l'interface de la CN en cliquant sur le symbole correspondant dans la barre des tâches.

Lorsque vous positionnez le pointeur de la souris sur un bouton, un petit texte d'astuce relatif à la fonction de bouton s'affiche. D'autres informations concernant l'utilisation du **Web Browser** sont disponibles dans **Aide**.

Si vous lancez le navigateur web, celui-ci vérifie à intervalles réguliers si des mises à jour sont disponibles.

Vous ne pouvez actualiser le navigateur web que si vous désactivez le logiciel de sécurité SELinux pendant ce temps-là et qu'il existe une connexion à Internet.

Réactivez SELinux après la mise à jour.

Pour quitter le **navigateur Web** :

- Sélectionner l'élément de menu **File** avec la souris
- Sélectionner l'élément de menu **Quit**

> La CN revient au gestionnaire de fichiers.

Si vous n'utilisez pas de souris, fermer le **navigateur Web** comme suit :



- Appuyer sur la touche de commutation des softkeys : le **Web Browser** ouvre le menu déroulant **File**



- Amener le curseur sur l'élément de menu **Quit**

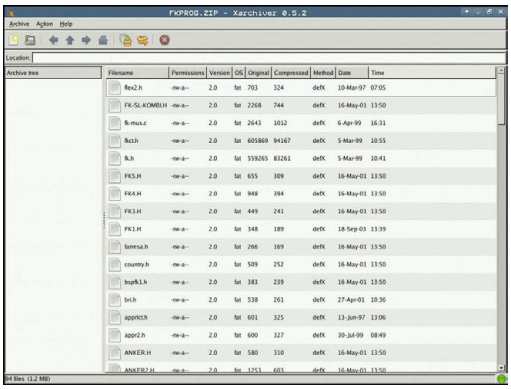


- Appuyer sur la touche **ENT**

> La CN revient au gestionnaire de fichiers.

Travailler avec des archives ZIP

Pour ouvrir les archives avec l'extension **zip** directement sur la CN :



PGM MGT

- Appeler le gestionnaire de fichiers : appuyer sur la touche **PGM MGT**
- Sélectionner le répertoire dans lequel se trouve le fichier d'archive
- Amener le curseur sur le fichier d'archive

ENT

- Appuyer sur la touche **ENT**

> La CN ouvre le fichier d'archive avec l'outil auxiliaire **Xarchiver** dans une application distincte.

> La combinaison de touches ALT+TAB vous permet à tout moment de revenir à l'interface de la CN et d'ouvrir le fichier d'archive. Vous pouvez également revenir à l'interface de la CN en cliquant sur le symbole correspondant dans la barre des tâches.

> Lorsque vous positionnez le pointeur de la souris sur un bouton, un petit texte d'astuce relatif à la fonction de bouton s'affiche. Pour plus d'informations sur l'utilisation de **Xarchiver**, consulter la rubrique **Aide**.

Pour quitter **Xarchiver** :

- Utiliser la souris pour sélectionner l'élément de menu **ARCHIVE**
- Sélectionner l'élément de menu **Quitter**

> La CN revient au gestionnaire de fichiers.

Si vous n'utilisez pas de souris, fermez le **Xarchiver** comme suit :

▷

- Appuyer sur la touche de commutation de la softkey

> Le **Xarchiver** ouvre le menu déroulant **ARCHIVE**.

↓

- Amener le curseur sur l'élément de menu **Quitter**

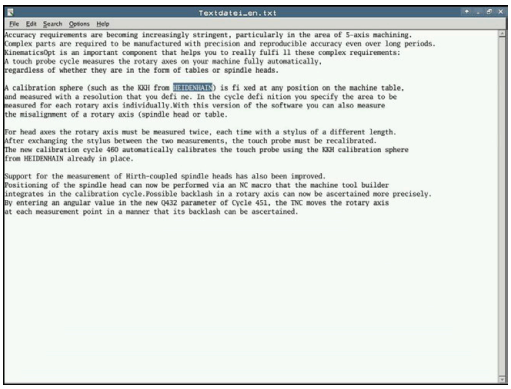
ENT

- Appuyer sur la touche **ENT**

> La CN revient au gestionnaire de fichiers.

Afficher ou éditer des fichiers textes

Pour ouvrir et éditer des fichiers texte (fichiers ASCII, par ex. avec la terminaison **txt**), utiliser l'éditeur de texte interne. Pour cela, procédez comme suit :



PGM MGT

- Appeler le gestionnaire de fichiers : appuyer sur la touche **PGM MGT**
- Sélectionner le lecteur et le répertoire dans lequel se trouve le fichier texte
- Amener le curseur sur le fichier texte

ENT

- Appuyer sur la touche **ENT**

> La CN ouvre le fichier de texte avec l'éditeur de texte interne.

Sinon, vous pouvez également ouvrir les fichiers ASCII avec l'outil auxiliaire **Leafpad**. **Leafpad** utilise les raccourcis Windows que vous connaissez déjà, ce qui vous permet d'éditer des textes rapidement (Ctrl+C, Ctrl +V,...).

La combinaison de touches ALT+TAB vous permet à tout moment de revenir à l'interface de la CN et d'ouvrir le fichier de texte. Vous pouvez également revenir à l'interface de la CN en cliquant sur le symbole correspondant dans la barre des tâches.

Pour ouvrir **Leafpad** :

- Dans la barre des tâches, sélectionner avec la souris l'icône HEIDENHAIN **Menu**.
- Sélectionner les éléments de menu **Tools** et **Leafpad** dans le menu déroulant.

Pour quitter **Leafpad** :

- Sélectionner l'élément de menu **Fichier** avec la souris
- Sélectionner l'élément de menu **Quitter**

> La CN revient au gestionnaire de fichiers.

Afficher des fichiers vidéo

Cette fonction doit être activée et adaptée par le constructeur de la machine.

Pour ouvrir les fichiers vidéo avec l'extension **ogg**, **oga**, **ogv** ou **ogx** directement sur la CN :

PGM MGT

- Appeler le gestionnaire de fichiers : appuyer sur la touche **PGM MGT**
- Sélectionner le répertoire dans lequel se trouve le fichier vidéo
- Amener le curseur sur le fichier vidéo

ENT

- Appuyer sur la touche **ENT**

> La CN ouvre le fichier vidéo dans une application distincte.

Pour d'autres formats, vous devez posséder Fluendo Codec Pack moyennant un coût, par ex. pour des fichiers MP4.

L'installation de logiciels supplémentaires est effectuée par le constructeur de votre machine.

Ouvrir des fichiers graphiques

Pour ouvrir les fichiers graphiques avec l'extension **bmp**, **gif**, **jpg** ou **png** directement sur la CN :



PGM MGT

- Appeler le gestionnaire de fichiers : appuyer sur la touche **PGM MGT**
- Sélectionner le répertoire dans lequel se trouve le fichier graphique
- Amener le curseur sur le fichier graphique

ENT

- Appuyer sur la touche **ENT**

> La CN ouvre le fichier graphique avec l'outil auxiliaire **Ristretto** dans une application distincte.

La combinaison de touches ALT+TAB vous permet à tout moment de revenir à l'interface de la CN et d'ouvrir le fichier graphique. Vous pouvez également revenir à l'interface de la CN en cliquant sur le symbole correspondant dans la barre des tâches.

Pour plus d'informations sur l'utilisation de **ristretto**, consulter la rubrique **Aide**.

Pour quitter **Ristretto** :

- Sélectionner l'élément de menu **Fichier** avec la souris
- Sélectionner l'élément de menu **Quitter**

> La CN revient au gestionnaire de fichiers.

Si vous n'utilisez pas de souris, fermer **ristretto** comme suit :



- Appuyer sur la touche de commutation de la softkey

> **Ristretto** ouvre le menu déroulant **Fichier**.



- Amener le curseur sur l'élément de menu **Quitter**



- Appuyer sur la touche **ENT**

> La CN revient au gestionnaire de fichiers.

3.6 Messages d'erreur et système d'aide

Messages d'erreurs

Afficher les erreurs

La commande affiche une erreur, notamment :

- introductions erronées
- en cas d'erreurs logiques dans le programme
- éléments de contour non exécutables
- utilisations de palpeurs non conformes aux prescriptions
- Modifications apportées au hardware

La CN affiche les erreurs survenues dans la ligne d'en-tête.

La CN utilise différentes icônes et couleurs de police pour différentes classes d'erreurs.

Icône	Couleur des caractères	Classe d'erreurs
	rouge	Erreurs
	rouge	Erreurs Type Question
	Jaune	Surveillance (valeurs à surveiller)
	vert	Remarque
	bleu	Information

La commande affiche le message d'erreur en haut de l'écran jusqu'à ce qu'il soit effacé ou remplacé par un message de priorité plus élevée. Les informations qui n'apparaissent que brièvement sont toujours affichées.

La CN affiche en abrégé les messages d'erreur d'une certaine longueur, qui peuvent s'étendre sur plusieurs lignes. Vous accédez à l'information complète sur toutes les erreurs en instance dans la fenêtre des messages d'erreur.

Un message d'erreur contenant le numéro d'une séquence CN a été provoqué par cette séquence CN ou une des séquences précédentes.

Ouvrir la fenêtre des messages d'erreur

Si vous ouvrez la fenêtre d'erreurs, vous obtiendrez toutes les informations relatives aux erreurs en instance.

ERR

- ▶ Appuyer sur la touche **ERR**
- > La commande ouvre la fenêtre d'erreurs et affiche en entier tous les messages d'erreur qui sont en suspens.

Messages d'erreur détaillés

La CN affiche les causes possibles de l'erreur, ainsi que les différentes possibilités qui permettent d'y remédier :

- Ouvrir la fenêtre des messages d'erreur.
- Positionner le curseur sur le message d'erreur correspondant

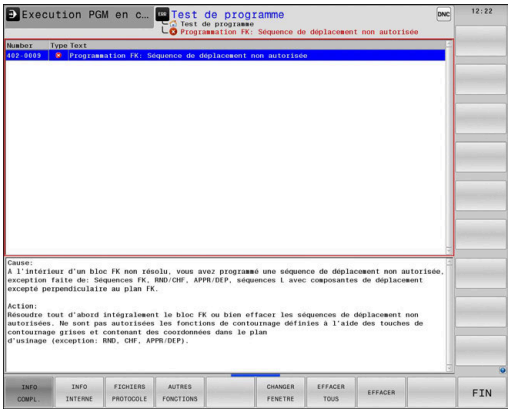
INFO COMPL.

- Appuyer sur la softkey **INFO COMPL.**

> La commande ouvre une fenêtre qui contient des informations sur les causes et la résolution de l'erreur.

INFO COMPL.

- Pour quitter les informations, appuyer à nouveau sur la softkey **INFO COMPL.**



Messages d'erreurs avec une priorité haute

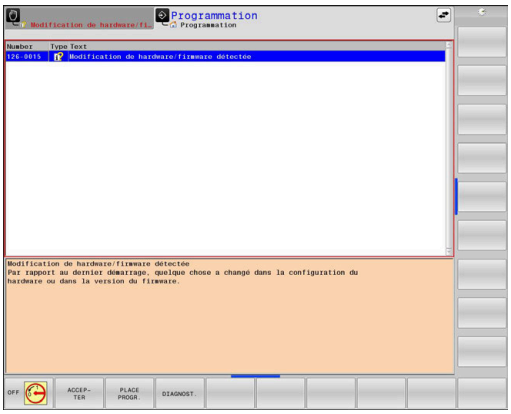
Lorsqu'un message d'erreur apparaît à la mise sous tension de la CN, suite à une modification ou une mise à jour du hardware, la CN ouvre automatiquement la fenêtre d'erreurs. La CN affiche alors une erreur sous forme de question.

La seule manière d'acquitter cette erreur est de répondre à la question en actionnant la softkey correspondante. Le cas échéant, la CN poursuit le dialogue jusqu'à ce que la cause ou la solution de l'erreur soit clairement identifiée.

Si une **erreur de traitement des données** survient exceptionnellement, la CN ouvre automatiquement la fenêtre d'erreurs. Vous ne pouvez pas remédier à une telle erreur.

Procédez comme suit :

- Mettre la CN hors tension
- Redémarrer



Softkey INFO INTERNE

La softkey **INFO INTERNE** fournit des informations sur le message d'erreur. Celles-ci sont uniquement pertinentes en cas de SAV.

- Ouvrir la fenêtre des messages d'erreur.
- Positionner le curseur sur le message d'erreur correspondant

INFO INTERNE

- Appuyer sur la softkey **INFO INTERNE**

> La commande ouvre une fenêtre avec les informations internes relatives à l'erreur.

INFO INTERNE

- Quitter les informations détaillées en appuyant de nouveau sur la softkey **INFO INTERNE**

Softkey FILTRE

La softkey **FILTRE** vous permet de regrouper dans une fenêtre d'erreurs des avertissements et des messages d'erreur qui sont identiques. Le fait de les regrouper permet de réduire la liste des messages, et donc de rendre cette liste plus facile à lire.



- Ouvrir la fenêtre des messages d'erreur.



- Appuyer sur la softkey **AUTRES FONCTIONS**



- Appuyer sur la softkey **FILTRE**
- > La CN regroupe les avertissements et les messages d'erreur qui sont identiques.
- > La récurrence des différents messages est indiquée entre parenthèses à la ligne concernée.



- Quitter le filtre en appuyant sur la softkey **REVENIR**

Softkey ACTIVER SAUVEG. AUTOMAT.

La softkey **ACTIVER SAUVEG. AUTOMAT.** vous permet de saisir des numéros d'erreurs qui enregistrent immédiatement un fichier Service à la survenue d'une erreur.



- Ouvrir la fenêtre des messages d'erreur.



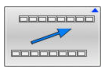
- Appuyer sur la softkey **AUTRES FONCTIONS**



- Appuyer sur la softkey **ACTIVER SAUVEG. AUTOMAT.**
- > La CN ouvre la fenêtre auxiliaire **Activer la sauvegarde automatique**.
- Définir les données
  - **Numéros d'erreurs** : indiquer les numéros d'erreurs correspondants
  - **Active :** en présence d'une coche, le fichier Service est automatiquement généré
  - **Commentaire :** entrer au besoin un commentaire pour le numéro d'erreur concerné



- Appuyer sur la softkey **MEMORISER**
- > La CN enregistre automatiquement un fichier Service dès lors que les numéros d'erreurs paramétrés surviennent.



- Appuyer sur la softkey **REVENIR**

Supprimer des erreurs

Effacer automatiquement des erreurs

Lors de la sélection ou du redémarrage d'un programme CN, la CN peut supprimer automatiquement les messages d'avertissement ou les messages d'erreur en instance. Si cette suppression est automatique, le constructeur de votre machine le définit dans le paramètre machine optionnel **CfgClearError** (n°130200).

A l'état de livraison de la CN, les messages d'erreur et d'avertissement des modes **Test de programme** et **Programmation** sont automatiquement supprimés de la fenêtre d'erreurs. Les messages des modes de fonctionnement de la machine ne sont alors pas supprimés.

Effacer un message d'erreur en dehors de la fenêtre

CE

- Appuyer sur la touche **CE**

> La CN efface les erreurs ou les informations qui figurent dans la lige d'en-tête.

Dans certains cas, il est possible que vous ne puissiez pas vous servir de la touche **CE** pour supprimer une erreur, car cette touche est déjà utilisée pour d'autres fonctions.

Effacer les erreurs

- Ouvrir la fenêtre des messages d'erreur.
- Positionner le curseur sur le message d'erreur correspondant

EFFACER

- Appuyer sur la softkey **EFFACER**

EFFACER TOUS

- Sinon, supprimer toutes les erreurs : appuyer sur la softkey **EFFACER TOUS**

Si vous n'avez pas remédié à la cause de l'erreur, celle-ci ne pourra pas être effacée. Dans ce cas, le message d'erreur est conservé.

Journal d'erreurs

La CN mémorise dans un journal d'erreurs les erreurs qui sont survenues, ainsi que les événements importants, tels que le démarrage du système. La capacité du journal d'erreurs est limitée. Lorsque le journal d'erreurs est plein, la CN utilise un deuxième fichier. Si celui-ci est plein lui aussi, le premier journal d'erreurs sera supprimé et réécrit, etc. Au besoin, passer du **FICHIER ACTUEL** au **FICHIER PRECEDENT** pour visualiser l'historique.

- Ouvrir la fenêtre d'erreurs



- Appuyer sur la softkey **FICHIERS JOURNAUX**



- Ouvrir le journal d'erreurs en appuyant sur la softkey **JOURNAL ERREURS**



- Au besoin, définir le journal d'erreurs précédent en appuyant sur la softkey **FICHIER PRECEDENT**



- Au besoin, définir le journal d'erreurs actuel en appuyant sur la softkey **FICHIER ACTUEL**

L'enregistrement le plus ancien se trouve au début du journal d'erreurs, tandis que l'enregistrement le plus récent se trouve à la fin.

Journal des touches

La CN enregistre les saisies effectuées avec des touches, ainsi que les principaux événements (par ex. démarrage du système) dans un journal de touches. La capacité du journal de touches est limitée. Lorsque le journal des touches est plein, un deuxième journal de touches est ouvert. Si ce journal se trouve à nouveau plein, le premier journal de touches sera supprimé et réécrit, etc. Au besoin, passer de **FICHIER ACTUEL** à **FICHIER PRECEDENT** pour visualiser l'historique des données saisies.



- Appuyer sur la softkey **FICHIERS JOURNAUX**



- Ouvrir le journal des touches en appuyant sur la softkey **JOURNAL TOUCHES**



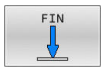
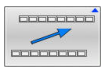
- Au besoin, définir le journal de touches précédent en appuyant sur la softkey **FICHIER PRECEDENT**



- Au besoin, définir le journal de touches actuel en appuyant sur la softkey **FICHIER ACTUEL**

La commande mémorise chaque touche actionnée sur le pupitre de commande dans un journal de touches. L'enregistrement le plus ancien se trouve en début de fichier et le plus récent, à la fin.

Récapitulatif des touches et des softkeys permettant de visualiser les journaux

Softkey/ touches	Fonction
	Saut au début du journal de touches
	Saut à la fin du journal de touches
	Chercher un texte
	Journal de touches actuel
	Journal de touches précédent
 	Ligne suivante/précédente
	Retour au menu principal

Textes d'assistance

En cas de mauvaise manipulation, par exemple en cas d'actionnement d'une touche non autorisée ou de saisie d'une valeur en dehors de la plage valide, la commande affiche un texte d'aide dans l'en-tête. La commande efface ce texte d'aide dès que vous passez à la saisie valide suivante.

Mémoriser des fichiers service

Au besoin, vous pouvez enregistrer la situation actuelle de la commande et la mettre à la disposition du technicien SAV. Un groupe de fichiers de service/maintenance est alors enregistré (journaux d'erreurs et journaux de touches, ainsi que d'autres fichiers fournissant des informations sur la situation actuelle de la machine et de l'usinage).

> Pour permettre l'envoi de fichiers Service par e-mail, la CN mémorise uniquement les programmes CN actifs qui ne dépassent pas 10 Mo dans le fichier Service. Les programmes CN de taille supérieure ne sont pas mémorisés lors de la génération d'un fichier Service.

Si vous exécutez plusieurs fois la fonction **SAUVEG. FICHIERS SAV** avec le même nom de fichier, le groupe de fichiers Service sauvegardés sera écrasé. Pour cette raison, vous devez utiliser un autre nom de fichier chaque fois que vous exécutez à nouveau cette fonction.

Enregistrement des fichiers de maintenance

ERR

- Ouvrir la fenêtre des messages d'erreur.

FICHIERS JOURNAUX

- Appuyer sur la softkey **FICHIERS JOURNAUX**

SAUVEG. FICHIERS SAV

- Appuyer sur la softkey **SAUVEG. FICHIERS SAV**

> La commande ouvre une fenêtre auxiliaire dans laquelle vous pouvez entrer un nom ou un chemin d'accès complet pour le fichier service (fichier de maintenance).

OK

- Appuyer sur la softkey **OK**

> La CN mémorise le fichier Service.

Fermer la fenêtre de messages d'erreur

Pour refermer la fenêtre d'erreurs :

FIN

- Appuyer sur la softkey **FIN**

ERR

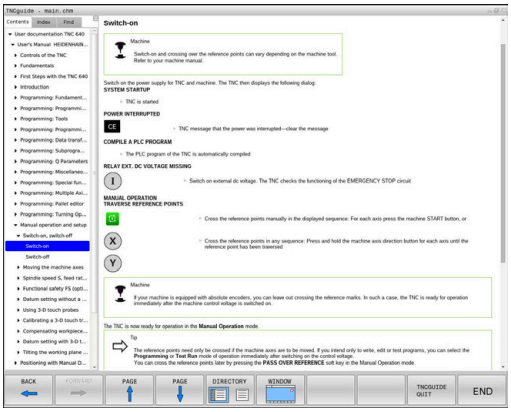
- Sinon, appuyer sur la touche **ERR**

> La commande ferme la fenêtre d'erreur.

Système d'aide contextuelle TNCguide

Application

> Avant de pouvoir utiliser TNCguide, vous devez télécharger les fichiers d'aide depuis la page d'accueil HEIDENHAIN :
>
> **Informations complémentaires :** "Télécharger les fichiers d'aide actualisés", Page 126



Le système d'aide contextuelle **TNCguide** contient la documentation utilisateur au format HTML. TNCguide est appelé avec la touche **HELP**. La CN affiche alors directement l'information correspondante selon le contexte (appel contextuel). Même lorsque vous êtes en train d'éditer une séquence CN, le fait d'appuyer sur la touche **HELP** vous permet généralement d'accéder à l'endroit de la documentation où est décrite la fonction en cours.

> La commande tente de lancer TNCguide dans la langue que vous avez configurée comme langue de dialogue. Si la version linguistique dont vous avez besoin n'est pas disponible, la commande ouvre alors la version anglaise.

Les documents utilisateur suivants sont disponibles dans le TNCguide :

- Manuel utilisateur Programmation en Texte clair (**BHBKlartext.chm**)
- Manuel utilisateur Programmation DIN/ISO (**BHBIso.chm**)
- Manuel utilisateur Configuration, test et exécution de programmes CN (**BHBoperate.chm**)
- Manuel utilisateur Programmation des cycles d'usinage (**BHBcycle.chm**)
- Manuel utilisateur Programmation des cycles de mesure pour les pièces et les outils (**BHBtchprobe.chm**)
- Eventuellement le manuel utilisateur de l'application TNCdiag (**TNCdiag.chm**)
- Liste de tous les messages d'erreur CN (**errors.chm**)

Le fichier livre **main.chm** rassemblant tous les fichiers CHM existants est également disponible.

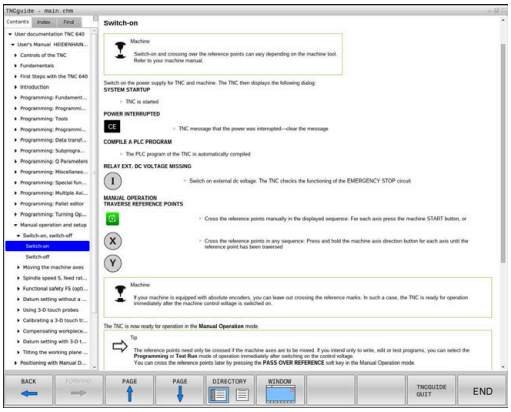
> Le constructeur de votre machine peut aussi, s'il le souhaite, ajouter des documentations propres à la machine dans le **TNCguide**. Ces documents apparaissent dans le fichier **main.chm** sous la forme d'un livre séparé.

Travailler avec TNCguide

Appeler TNCguide

Il existe plusieurs manières de lancer TNCguide :

- Avec la touche **AIDE** ;
- En cliquant sur une softkey avec la souris, à condition d'avoir cliqué sur l'icône d'aide qui se trouve en bas à droite de l'écran au préalable ;
- En ouvrant un fichier d'aide (fichier CHM) via le gestionnaire de fichiers. La CN peut ouvrir n'importe quel fichier CHM, même si celui-ci n'est pas enregistré dans sa mémoire interne.



> Sur le poste de programmation Windows, TNCguide s'ouvre dans le navigateur standard défini dans le système.

Une appel contextuel rattaché à de nombreuses softkeys vous permet d'accéder directement à la description de la fonction de la softkey concernée. Cette fonction n'est disponible qu'en utilisant la souris.

Procédez comme suit :

- ▶ Sélectionner la barre de softkeys dans laquelle est affichée la softkey souhaitée
- ▶ Cliquer avec la souris sur le symbole d'aide qui se trouve tout de suite à droite, au-dessus de la barre de softkeys.
- > Le pointeur de la souris se transforme en point d'interrogation.
- ▶ Avec le point d'interrogation, cliquez sur la softkey correspondant à la fonction pour laquelle vous souhaitez une explication.
- > La commande ouvre TNCguide. Si aucune occurrence n'est trouvée pour la softkey sélectionnée, la commande ouvre le fichier **main.chm**. Vous pouvez rechercher manuellement l'explication dont vous avez besoin en recherchant un texte entier en naviguant.

Même si vous êtes en train d'éditer une séquence CN, vous pouvez appeler l'aide contextuelle :

- ▶ Sélectionner une séquence CN au choix
- ▶ Sélectionner le mot de votre choix.
- ▶ Appuyer sur la touche **HELP**.
- > La CN ouvre alors le système d'aide et affiche la description de la fonction active. Cela ne s'applique pas aux fonctions auxiliaires ou aux cycles propres au constructeur de votre machine.

Naviguer dans TNCguide

La manière la plus simple de naviguer dans TNCguide est d'utiliser la souris. Du côté gauche, vous apercevez la table des matières. En cliquant sur le triangle dont la pointe est orientée vers la droite, vous pouvez afficher les sous-chapitres. En cliquant sur l'une des entrées, vous pouvez également faire s'afficher le contenu de la page correspondante. L'utilisation est identique à celle de l'explorateur Windows.

Les liens (renvois) sont soulignés en bleu. Cliquer sur le lien pour ouvrir la page correspondante.

Bien entendu, vous pouvez aussi utiliser TNCguide avec les touches et les softkeys. Le tableau suivant récapitule les fonctions des touches correspondantes.

Softkey	Fonction
 	■ Le sommaire à gauche est actif : choisir l'entrée située en dessous ou au-dessus. ■ La fenêtre de texte à droite est active : déplacer la page vers le haut ou vers le bas si le texte ou les graphiques ne s'affichent pas complètement.
	■ Table des matières à gauche active Ouvrir la table des matières. ■ Fenêtre de texte à droite active : Aucune fonction
	■ Table des matières à gauche active : Fermer la table des matières ■ Fenêtre de texte à droite active : Aucune fonction
	■ Table des matières à gauche active : Afficher la page souhaitée à l'aide de la touche du curseur ■ Fenêtre de texte à droite active : Si le curseur se trouve sur un lien, saut à la page adressée
	■ Le sommaire à gauche est actif : commuter les onglets entre l'affichage du sommaire, l'affichage de l'index et la fonction de recherche en texte intégral et la commutation dans la partie droite de l'écran. ■ Fenêtre de texte à droite active : Retour dans la fenêtre de gauche
 	■ Le sommaire à gauche est actif : choisir l'entrée située en dessous ou au-dessus. ■ Fenêtre de texte à droite active : Sauter au prochain lien
	Sélectionner la dernière page affichée
	Passer à la/aux page(s) suivante(s) si vous avez utilisé plusieurs fois la fonction **sélectionner la dernière page affichée**

Softkey	Fonction
	Feuilleter une page en arrière
	Feuilleter une page en avant
	Afficher/cacher la table des matières
	Commuter entre l'affichage pleine page et l'affichage réduit. Avec l'affichage réduit, vous ne voyez plus qu'une partie de l'interface de commande.
	Le focus est commuté en interne sur l'application de la commande, ce qui vous permet d'utiliser la commande avec TNCguide ouvert. Si l'affichage pleine page est actif, la commande réduit automatiquement la taille de la fenêtre avant le changement de focus.
	Fermer TNCguide

Index des mots clefs

Les principaux mots-clés sont répertoriés dans l'index des mots-clés (onglet **Index**). Vous pouvez les sélectionner directement par le biais de la souris ou des touches fléchées.

La page de gauche est active.



- Sélectionner l'onglet **Index**.
- Utiliser les touches fléchées ou la souris pour naviguer jusqu'au mot-clé recherché

Alternative :

- Entrer le la première lettre
- > La commande synchronise alors l'index de mots-clés en tenant compte du texte saisi, de manière à ce que le mot-clé puisse être retrouvé plus facilement dans la liste.
- Afficher les informations relatives au mot clé sélectionné en appuyant sur la touche **ENT**.

Recherche d'un texte entier

Sinon, dans l'onglet **Recherche**, vous avez la possibilité de rechercher un mot donné dans tout TNCguide.

La page de gauche est active.



- Sélectionner l'onglet **Recherche**
- Activer le champ **Rech:**
- Entrer le mot à rechercher
- Valider avec la touche **ENT**
- > La commande dresse une liste de toutes les occurrences de ce mot.
- Se positionner sur l'occurrence souhaitée avec les touches fléchées
- Appuyer sur la touche **ENT** pour afficher l'emplacement de votre choix



La recherche d'un texte entier ne peut être réalisée qu'avec un seul mot.

Si vous activez la fonction **Rech. seulmt dans titres**, la commande n'effectuera sa recherche que dans les titres, et non dans l'intégralité des textes. Vous activez la fonction soit en vous servant de la souris, soit en la sélectionnant et en la validant ensuite avec la touche Espace.

Télécharger les fichiers d'aide actualisés

Les fichiers d'aide du logiciel de votre commande sont également disponibles depuis la page d'accueil du site HEIDENHAIN : **http://content.heidenhain.de/doku/tnc_guide/html/en/index.html**

Naviguer jusqu'au fichier d'aide comme suit :

- Commandes TNC
- Série, p. ex. TNC 600
- Numéro de logiciel CN de votre choix, par ex.TNC 640 (34059x-10)
- Sélectionner la langue souhaitée dans le tableau **Aide en ligne (TNCguide)**
- Télécharger le fichier ZIP
- Décompresser le fichier ZIP
- Transférer dans le répertoire **TNC:\tncguide\de** ou dans le sous-répertoire de la langue correspondante les fichiers CHM qui ont été décompressés



Si vous transférez des fichiers CHM vers la commande avec **TNCremo**, sélectionnez le mode binaire pour les fichiers portant la terminaison **.chm**.

Langue	Répertoire TNC
Allemand	**TNC:\tncguide\de**
Anglais	**TNC:\tncguide\en**
Tchèque	**TNC:\tncguide\cs**
Français	**TNC:\tncguide\fr**
Italien	**TNC:\tncguide\it**
Espagnol	**TNC:\tncguide\es**
Portugais	**TNC:\tncguide\pt**
Suédois	**TNC:\tncguide\sv**
Danois	**TNC:\tncguide\da**
Finnois	**TNC:\tncguide\fi**
Néerlandais	**TNC:\tncguide\nl**
Polonais	**TNC:\tncguide\pl**
Hongrois	**TNC:\tncguide\hu**
Russe	**TNC:\tncguide\ru**
Chinois (simplifié)	**TNC:\tncguide\zh**
Chinois (traditionnel)	**TNC:\tncguide\zh-tw**
Slovène	**TNC:\tncguide\sl**
Norvégien	**TNC:\tncguide\no**
Slovaque	**TNC:\tncguide\sk**
Coréen	**TNC:\tncguide\kr**
Turc	**TNC:\tncguide\tr**
Roumain	**TNC:\tncguide\ro**

3.7 Fonctions de base CN

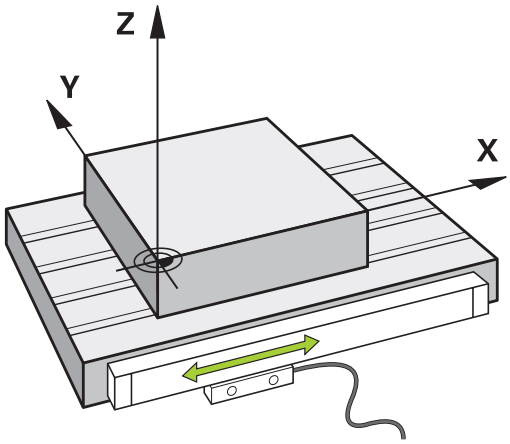
Systèmes de mesure de déplacement et marques de référence

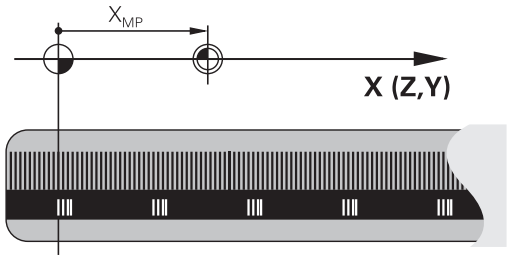
Des systèmes de mesure installés sur les tables des machines mesurent les positions des axes ou de l'outil. Les axes linéaires sont généralement équipés de systèmes de mesure linéaire et les plateaux circulaires et les axes pivotants de systèmes de mesure angulaire.

Lorsqu'un axe de la machine se déplace, le système de mesure génère un signal électrique qui permet à la commande de calculer la position effective exacte de l'axe de la machine.

Une coupure d'alimentation provoque la perte du rapport entre la position de la table de la machine et la position effective calculée. Pour restaurer cette affectation, les systèmes de mesure de course incrémentaux sont pourvus de marques de référence. Lors du passage sur une marque de référence, la commande numérique reçoit un signal qui représente un point d'origine fixe de la machine. De cette manière, la CN peut restaurer l'affectation de la position effective par rapport à la position actuelle de la machine. Sur les systèmes de mesure linéaire équipés de marques de référence à distances codées, il suffit de déplacer les axes de la machine de 20 mm maximum, et de 20°sur les systèmes de mesure angulaire.

Avec les systèmes de mesure absolus, une valeur absolue de position est transmise à la commande à la mise sous tension. Il est ainsi possible de réaffecter une position réelle à à la position du chariot de la machine immédiatement après avoir remis le système sous tension, sans avoir besoin de déplacer les axes de la machine.



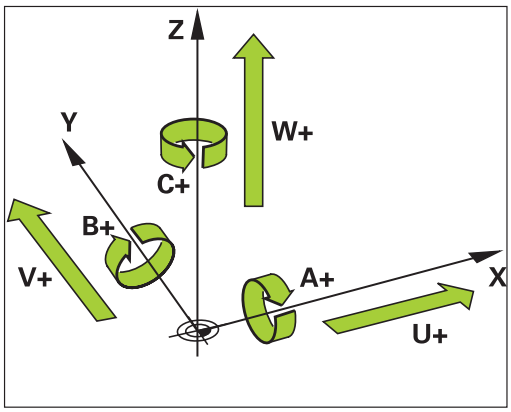


Axes programmables

Les axes programmables de la commande répondent par défaut aux définitions des axes de la norme DIN 66217.

Vous trouverez la désignation des axes programmés dans le tableau ci-après.

Axe principal	Axe parallèle	Axe rotatif
X	U	A
Y	V	B
Z	W	C

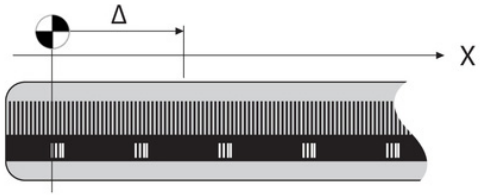


Consultez le manuel de votre machine !

Le nombre, la désignation et l'affectation des axes programmés dépendent de la machine.

Le constructeur de votre machine peut définir d'autres axes, par ex. des axes PLC.

Systèmes de référence

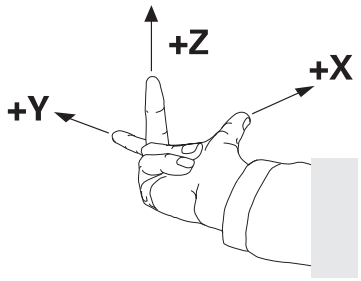


Pour que la commande puisse déplacer un axe sur une course donnée, il faut qu'elle dispose d'un **système de référence**.

Le système de mesure linéaire qui est monté parallèlement aux axes sert de système de référence simple pour les axes linéaires d'une machine-outil. Le système de mesure linéaire contient une **échelle graduée**, un système de coordonnées à une dimension.

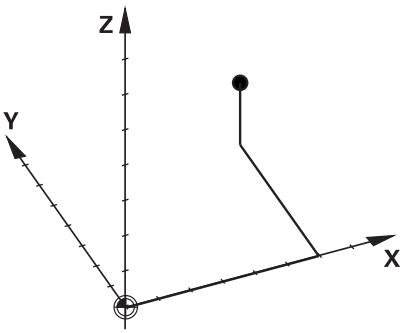
Pour approcher un point dans le **plan**, la commande a besoin de deux axes et donc d'un système de référence à deux dimensions.

Pour approcher un point dans l'**espace**, la commande a besoin de trois axes et donc d'un système de référence à trois dimensions. Si les trois axes sont perpendiculaires l'un par rapport à l'autre, il en résulte alors un **système de coordonnées cartésien**.



> Si l'on suit la règle de la main droite, la pointe des doigts indique le sens positif des trois axes principaux.

Pour qu'un point puisse être déterminé de manière univoque dans l'espace, un **saut de coordonnées** doit être défini en plus des trois dimensions. C'est leur point d'intersection commun qui sert de saut de coordonnées dans un système de coordonnées tridimensionnel. Ce point d'intersection a pour coordonnées : **X+0**, **Y+0** et **Z+0**.



Pour que la commande exécute, par exemple, toujours un changement d'outil à la même position alors qu'un usinage est toujours exécuté par rapport à la position actuelle de la pièce, il est nécessaire de prévoir plusieurs systèmes de référence distincts.

La commande distingue les systèmes de référence suivants :

- Le système de coordonnées machine M-CS :
  Machine **C**oordinate **S**ystem
- Le système de coordonnées de base B-CS :
  Basic **C**oordinate **S**ystem
- Le système de coordonnées de la pièce W-CS :
  Workpiece **C**oordinate **S**ystem
- Le système de coordonnées du plan d'usinage WPL-CS :
  Working **Pl**ane **C**oordinate **S**ystem
- Le système de coordonnées de programmation I-CS :
  Input **C**oordinate **S**ystem
- Le système de coordonnées de l'outil T-CS :
  Tool **C**oordinate **S**ystem

> Tous les systèmes de référence se réfèrent les uns aux autres. Ils sont soumis à la chaîne cinématique de la machine-outil concernée.
>
> Le système de coordonnées de la machine sert alors de système de référence.

Système de coordonnées de la machine M-CS

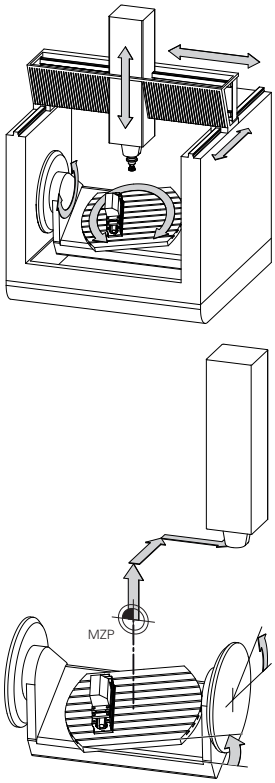
Le système de coordonnées de la machine correspond à la description de la cinématique et donc au système mécanique effectif de la machine-outil.

Comme la mécanique d'une machine-outil ne correspond jamais exactement à un système de coordonnées cartésien, le système de coordonnées de la machine se compose de plusieurs systèmes de coordonnées à une dimension. Les systèmes de coordonnées à une dimension correspondent aux axes de la machine, qui ne sont pas nécessairement perpendiculaires entre eux.

La position et l'orientation des systèmes de coordonnées à une dimension sont définies à l'aide de translations et de rotation qui partent de l'axe de la broche dans la description de la cinématique.

Le constructeur de la machine définit la position de l'origine des coordonnées, autrement dit du point zéro de la machine, dans la configuration de la machine. Les valeurs de la configuration de la machine définissent les positions zéro des systèmes de mesure et des axes de la machine correspondants. Le point zéro machine ne se trouve pas obligatoirement au point d'intersection théorique des axes physiques. Il peut également se trouver en dehors de la plage de déplacement.

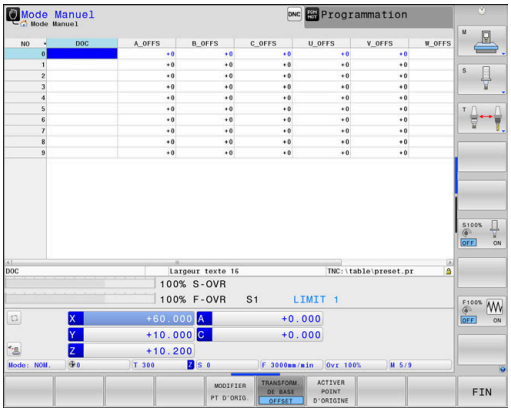
Comme les valeurs de configuration de la machine ne peuvent pas être modifiées par l'opérateur, le système de coordonnées machine est utilisé pour déterminer les positions constantes, , par. ex. le point de changement d'outil.



Point zéro machine MZP : **M**achine **Z**ero **P**oint

Softkey	Application
TRANSFORM. DE BASE OFFSET	L'opérateur peut définir des décalages axe par axe dans le système de coordonnées de la machine, à l'aide des valeurs **OFFSET** dans le tableau de points d'origine.

Le constructeur de la machine configure les colonnes **OFFSET** du gestionnaire de points d'origine en fonction de la machine.



Informations complémentaires : "Gestionnaire de points d'origine", Page 212

REMARQUE

Attention, risque de collision !

Selon votre machine, la commande peut proposer en plus un tableau de points d'origine de palettes. Le constructeur de votre machine peut y définir des valeurs **OFFSET** qui agissent avant les valeurs **OFFSET** que vous avez définies à partir du tableau de points d'origine. Pour savoir si des points d'origine de palettes sont activés et lesquels le sont, il faut se référer à l'onglet **PAL** de l'affichage supplémentaire d'état. Il existe un risque de collision pendant tous les déplacements puisque les valeurs **OFFSET** du tableau de points d'origine des palettes ne sont ni visibles ni éditables.

- Consulter la documentation du constructeur de la machine
- Utiliser exclusivement les points d'origine de palettes en relation avec des palettes
- Avant l'usinage, vérifier l'affichage de l'onglet **PAL**

Avec la fonction **Configurations de programme globales** (option 44), la transformation **Offset additionnel (M-CS)** est également disponible pour les axes pivotants. Cette transformation agit en plus des valeurs **OFFSET** issues du tableau de points d'origine et du tableau de points d'origine des palettes.

Le **OEM-OFFSET** est uniquement à la disposition du constructeur de la machine. Cet **OEM-OFFSET** permet de définir des décalages supplémentaires pour les axes rotatifs et les axes parallèles.

Toutes les valeurs **OFFSET** (de toutes les possibilités de saisie nommées **OFFSET**) donnent ensemble la différence entre la position **EFF.** et la position **REFEFF** d'un axe.

La commande exécute tous les mouvements dans le système de coordonnées machine, quel que soit le système de référence dans lequel les valeurs ont été programmées.

Exemple d'une machine à 3 axes avec un axe Y comme axe oblique non perpendiculaire au plan ZX :

- ▶ En mode **Positionnement avec introd. man.**, exécuter une séquence NC avec **L IY+10**
- > La commande se base sur les valeurs définies pour déterminer les valeurs nominales des axes requises.
- > La commande déplace les axes **Y et Z** de la machine pendant le positionnement.
- > Les indicateurs **REFEFF** et **REFNOM** montrent les mouvements des axes Y et Z dans le système de coordonnées de la machine.
- > Les indicateurs **EFF.** et **NOM.** montrent exclusivement un mouvement de l'axe Y dans le système de coordonnées de programmation.
- ▶ En mode **Positionnement avec introd. man.**, exécuter une séquence CN avec **L IY-10 M91**
- > La commande se base sur les valeurs définies pour déterminer les valeurs nominales des axes requises.
- > Pendant le positionnement, la commande déplace uniquement l'axe **Y** de la machine.
- > Les indicateurs **REFEFF** et **REFNOM** montrent uniquement un mouvement de l'axe Y dans le système de coordonnées machine.
- > Les indicateurs **EFF.** et **NOM.** montrent les mouvements des axes Y et Z dans le système de coordonnées de programmation.

L'opérateur peut programmer des positions par rapport au point zéro machine, par exemple à l'aide de la fonction auxiliaire **M91**.

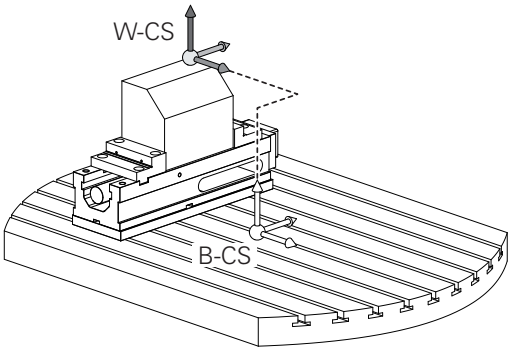
Système de coordonnées de base B-CS

Le système de coordonnées de base est un système de coordonnées cartésien tridimensionnel dont le saut de coordonnées correspond à la fin de la description de la cinématique.

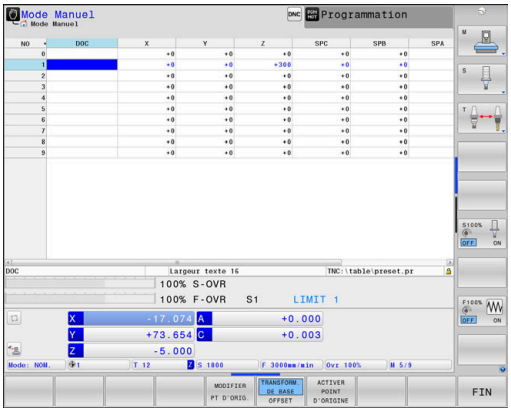
L'orientation du système de coordonnées de base correspond la plupart du temps à celle du système de coordonnées machine. Il peut toutefois y avoir des exceptions si un constructeur de machines utilise des transformations cinématiques supplémentaires.

C'est le constructeur de la machine qui définit la description de la cinématique, et donc la position du saut de coordonnées dans le système de coordonnées de base, dans la configuration de la machine. L'opérateur peut modifier les valeurs de configuration de la machine.

Le système de coordonnées de base permet de déterminer la position et l'orientation du système de coordonnées de la pièce.



Softkey	Application
TRANSFORM. DE BASE OFFSET	L'opérateur détermine la position et l'orientation du système de coordonnées de la pièce, par exemple à l'aide d'un palpeur 3D. La CN mémorise les valeurs déterminées par rapport au système de coordonnées de base comme valeurs de **TRANSFORM. DE BASE** dans le gestionnaire de points d'origine.



Le constructeur de la machine configure les colonnes de **TRANSFORM. DE BASE** du gestionnaire de points d'origine en fonction de la machine.

Informations complémentaires : "Gestionnaire de points d'origine", Page 212

REMARQUE

Attention, risque de collision !

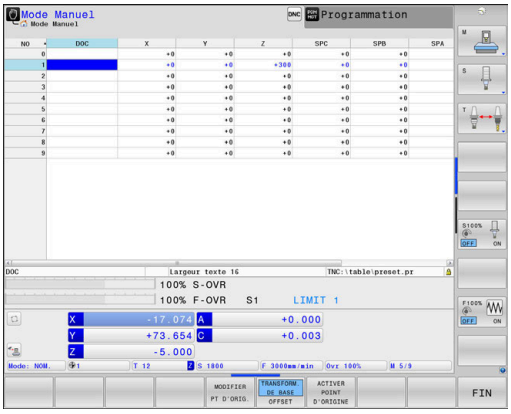
Selon votre machine, la commande peut proposer en plus un tableau de points d'origine de palettes. Le constructeur de votre machine peut y définir des valeurs de **TRANSFORM. DE BASE** qui agissent avant les valeurs de **TRANSFORM. DE BASE** que vous avez définies à partir du tableau de points d'origine. Pour savoir si des points d'origine de palettes sont activés et lesquels le sont, il faut se référer à l'onglet **PAL** de l'affichage supplémentaire d'état. Il existe un risque de collision pendant tous les déplacements puisque les valeurs de **TRANSFORM. DE BASE** du tableau de points d'origine des palettes ne sont ni visibles, ni éditables.

- Consulter la documentation du constructeur de la machine
- Utiliser exclusivement les points d'origine de palettes en relation avec des palettes
- Avant l'usinage, vérifier l'affichage de l'onglet **PAL**

Système de coordonnées de la pièce W-CS

Le système de coordonnées de la pièce est un système de coordonnées cartésien tridimensionnel dont le saut de coordonnées correspond au point d'origine actif.

La position et l'orientation du système de coordonnées de la pièce dépendent des valeurs de **TRANSFORM. DE BASE** de la ligne active du tableau de points d'origine.



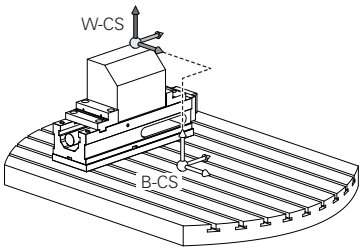
Softkey	Application
TRANSFORM. DE BASE OFFSET	L'opérateur détermine la position et l'orientation du système de coordonnées de la pièce, par exemple à l'aide d'un palpeur 3D. La CN mémorise les valeurs déterminées par rapport au système de coordonnées de base comme valeurs de **TRANSFORM. DE BASE** dans le gestionnaire de points d'origine.

Informations complémentaires : "Gestionnaire de points d'origine", Page 212

La fonction **Configurations de programme globales** (option 44) propose en plus les transformations suivantes :

- La **Rotation de base additionnelle (W-CS)** agit en plus d'une rotation de base ou d'une rotation de base 3D qui est issue du tableau de points d'origine ou du tableau de points d'origine de palettes. La **Rotation de base additionnelle (W-CS)** constitue la première transformation possible dans le système de coordonnées pièce W-CS.
- Le **Décalage (W-CS)** agit en plus du décalage défini dans le programme CN avant l'inclinaison du plan d'usinage (cycle **7 POINT ZERO**).
- L'**Image miroir (W-CS)** agit en plus de l'image miroir définie dans le programme CN avant l'inclinaison du plan d'usinage (cycle **8 IMAGE MIROIR**).
- Le **Décalage (mW-CS)** agit dans le système de coordonnées pièce "modifié", après l'application de la transformation **Décalage (W-CS)** ou **Image miroir (W-CS)** et avant l'inclinaison du plan d'usinage.

L'opérateur utilise les transformations pour définir la position et l'orientation du système de coordonnées du plan d'usinage dans le système de coordonnées de la pièce.



Transformations dans le système de coordonnées de la pièce :

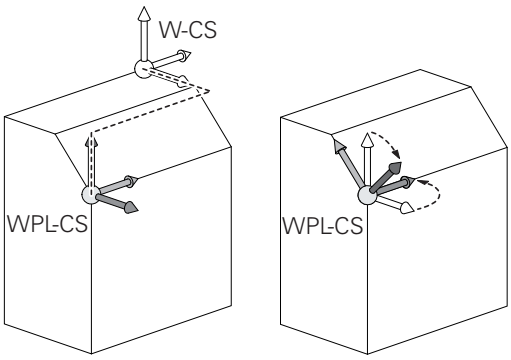
- Fonctions **3D ROT**
  - Fonctions **PLANE**
  - Cycle **19 PLAN D'USINAGE**
- Cycle **7 POINT ZERO** (décalage **avant** l'inclinaison du plan d'usinage)
- Cycle **8 IMAGE MIROIR** (mise en miroir **avant** l'inclinaison du plan d'usinage)

Le résultat des transformations qui dépendent les unes des autres dépend de l'ordre dans lequel vous les avez programmées !

Vous ne devez programmer dans chaque système de coordonnées que les transformations indiquées (recommandées). Cela est valable à la fois pour l'initialisation et la réinitialisation des transformations. Toute autre forme d'utilisation peut donner lieu à des constellations inattendues voire indésirables. Respecter à ce propos les remarques relatives la programmation qui figurent ci-après.

Remarques concernant la programmation :

- Si des transformations (image miroir et décalage) sont programmés avant les fonctions **PLANE** (excepté **PLANE AXIAL**), la position du point de rotation s'en trouve modifiée (origine du système de coordonnées du plan d'usinage WPL-CS), tout comme l'orientation des axes rotatifs.
  - Un décalage seul modifie uniquement la position du point de pivotement.
  - Une image miroir seule modifie uniquement l'orientation des axes rotatifs.
- En combinaison avec **PLANE AXIAL** et le cycle **19**, les transformations programmées (image miroir, rotation et mise à l'échelle) n'ont aucune influence sur la position du point de pivotement ou sur l'orientation des axes rotatifs.



Sans transformation active dans le système de coordonnées de la pièce, la position et l'orientation du système de coordonnées du plan d'usinage sont identiques à celles du système de coordonnées de la pièce.

sur une machine à 3 axes ou pour un usinage à 3 axes pur, il n'y a pas de transformation dans le système de coordonnées de la pièce. Les valeurs de **TRANSFORM. DE BASE** qui se trouvent à la ligne active du tableau de points d'origine agissent alors directement sur le système de coordonnées du plan d'usinage.

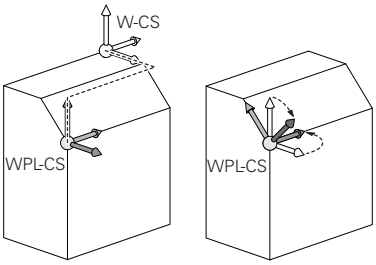
Il est bien évidemment possible de procéder à d'autres transformations dans le système de coordonnées du plan d'usinage.

Informations complémentaires : "Système de coordonnées du plan d'usinage WPL-CS", Page 136

Système de coordonnées du plan d'usinage WPL-CS

Le système de coordonnées du plan d'usinage est un système de coordonnées cartésien tridimensionnel.

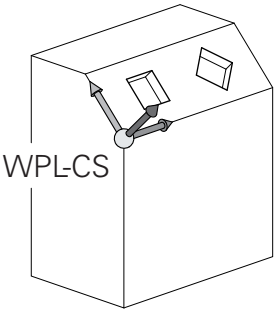
La position et l'orientation du système de coordonnées du plan d'usinage dépendent des transformations actives dans le système de coordonnées de la pièce.



Sans transformation active dans le système de coordonnées de la pièce, la position et l'orientation du système de coordonnées du plan d'usinage sont identiques à celles du système de coordonnées de la pièce.

sur une machine à 3 axes ou pour un usinage à 3 axes pur, il n'y a pas de transformation dans le système de coordonnées de la pièce. Les valeurs de **TRANSFORM. DE BASE** qui se trouvent à la ligne active du tableau de points d'origine agissent alors directement sur le système de coordonnées du plan d'usinage.

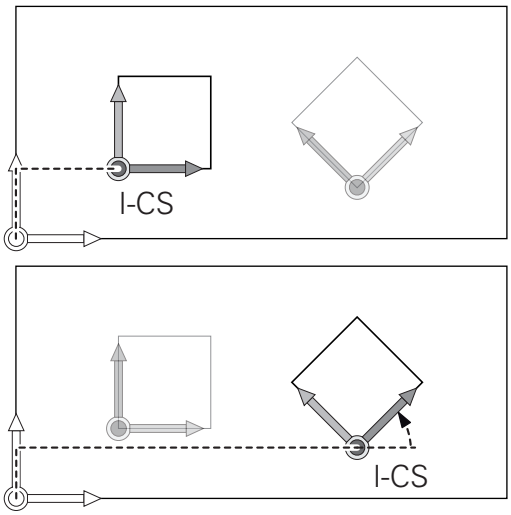
L'opérateur utilise les transformations pour définir la position et l'orientation du système de coordonnées de programmation dans le système de coordonnées du plan d'usinage.



La fonction **Mill-Turning** (option 50) propose en plus les transformations **Rotation OEM** et **Angle de précision**.

- La **rotation OEM** est à la disposition exclusive du constructeur de la machine et agit avant l'**angle de précision**.
- L'**angle de précession** est défini à l'aide des cycles **800 CONFIG. TOURNAGE**, **801 ANNULER CONFIG. TOURNAGE** et **880 FRAISAGE DE DENTURES**, et agit avant toute autre transformation du système de coordonnées du plan d'usinage.

Les valeurs actives des deux transformations (différentes de 0) sont indiquées dans l'onglet **POS** de l'affichage d'état supplémentaire. Vérifiez également les valeurs en mode Fraisage puisque les transformations actives continuent d'agir dans ce mode !



Consultez le manuel de votre machine !

Le constructeur de la machine peut utiliser les transformations **Rotation OEM** et **Angle de précision** même sans la fonction **Mill-Turning** (option 50).

Transformations dans le système de coordonnées dans le plan d'usinage :

- Cycle **7 POINT ZERO**
- Cycle **8 IMAGE MIROIR**
- Cycle **10 ROTATION**
- Cycle **11 FACTEUR ECHELLE**
- Cycle **26 FACT. ECHELLE AXE**
- **PLANE RELATIVE**

La fonction **PLANE RELATIVE** agit comme une fonction **PLANE** dans le système de coordonnées de la pièce et oriente le système de coordonnées du plan d'usinage.

Les valeurs de l'inclinaison supplémentaire se réfèrent toujours au système de coordonnées du plan d'usinage.

La transformation **Rotation (WPL-CS)** est également disponible avec la fonction **Configurations de programme globales** (option 44). Cette transformation agit en plus de la rotation définie dans le programme CN (cycle **10 ROTATION**).

Le résultat des transformations qui dépendent les unes des autres dépend de l'ordre dans lequel vous les avez programmées !

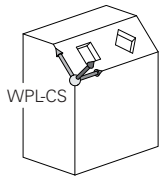
Sans transformation active dans le système de coordonnées du plan d'usinage, la position et l'orientation du système de coordonnées de programmation et celles du système de coordonnées du plan d'usinage sont identiques.

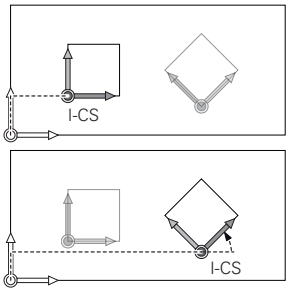
Sur une machine à 3 axes ou pour un usinage à 3 axes pur, il n'y a pas de transformation dans le système de coordonnées de la pièce. Les valeurs de **TRANSFORM. DE BASE** de la ligne active du tableau de points d'origine agissent alors directement sur le système de coordonnées qui a été programmé.

Système de coordonnées de programmation I-CS

Le système de coordonnées de programmation est un système de coordonnées cartésien à trois dimensions.

La position et l'orientation du système de coordonnées de programmation dépend des transformations actives dans le système de coordonnées du plan d'usinage.





Sans transformation active dans le système de coordonnées du plan d'usinage, la position et l'orientation du système de coordonnées de programmation et celles du système de coordonnées du plan d'usinage sont identiques.

Sur une machine à 3 axes ou pour un usinage à 3 axes pur, il n'y a pas de transformation dans le système de coordonnées de la pièce. Les valeurs de **TRANSFORM. DE BASE** de la ligne active du tableau de points d'origine agissent alors directement sur le système de coordonnées qui a été programmé.

L'opérateur utilise les séquences de déplacement dans le système de coordonnées de programmation pour définir la position de l'outil, et donc la position du système de coordonnées de l'outil.

Les indicateurs **NOM.**, **EFF.**, **ER.P.** et **DSTRES** se réfèrent aussi au système de coordonnées programmé.

Séquences de déplacement dans le système de coordonnées de programmation :

- Séquences de déplacement parallèles aux axes
- Séquences de déplacement avec coordonnées cartésiennes ou polaires
- Séquences de déplacement avec coordonnées cartésiennes et vecteurs de normale à la surface

Exemple

```
7 X+48 R+
```

```
7 L X+48 Y+102 Z-1.5 R0
```

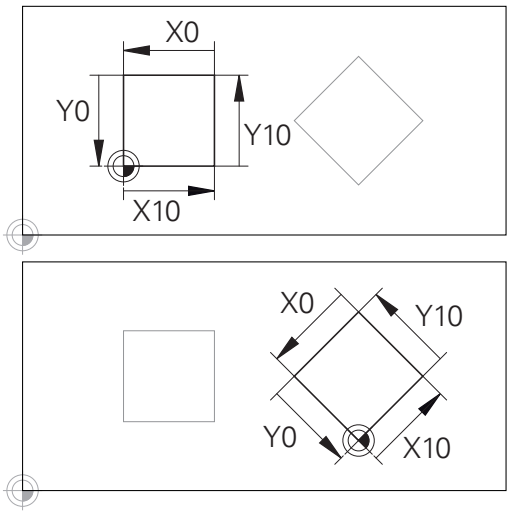
```
7 LN X+48 Y+102 Z-1.5 NX-0.04658107 NY0.00045007
  NZ0.8848844 R0
```

La position du système de coordonnées de l'outil est également déterminée pour les séquences de déplacement avec vecteurs de normale à la surface, via les coordonnées cartésiennes X, Y et Z.

Avec la correction d'outil 3D, la position du système de coordonnées de l'outil peut être décalée le long des vecteurs de normale à la surface.

L'orientation du système de coordonnées de l'outil peut être réalisée dans plusieurs systèmes de référence.

Informations complémentaires : "Système de coordonnées de l'outil T-CS", Page 139

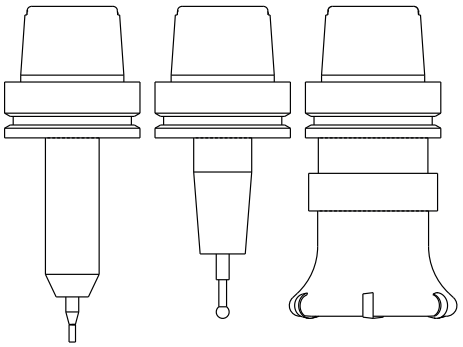


Un contour qui se réfère à l'origine du système de coordonnées de programmation peut être transformé très facilement à votre guise.

Système de coordonnées de l'outil T-CS

Le système de coordonnées de l'outil est un système de coordonnées cartésien à trois dimensions dont l'origine des coordonnées correspond au point de référence de l'outil. Les valeurs du tableau d'outils se réfèrent à ce point : **L** et **R** pour les outils de fraisage et **ZL**, **XL** et **YL** pour les outils de tournage.

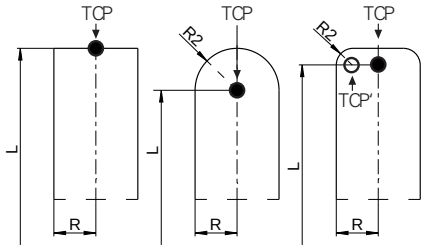
Informations complémentaires : "Entrer des données d'outils dans le tableau", Page 151 et "Données d'outils", Page 443



> Pour que le contrôle dynamique anti-collision (option 40) puisse surveiller correctement l'outil, il faut que les valeurs du tableau d'outils correspondent aux dimensions effectives de l'outil.

Le saut de coordonnées du système de coordonnées de l'outil est décalé au point de guidage de l'outil (TCP) en fonction des valeurs contenues dans le tableau d'outils. TCP est l'abréviation de **T**ool **C**enter **P**oint.

Si le programme CN ne se réfère pas à la pointe de l'outil, il faudra décaler le point de guidage de l'outil. Le décalage requis dans le programme CN est effectué à l'aide des valeurs delta lors de l'appel d'outil.



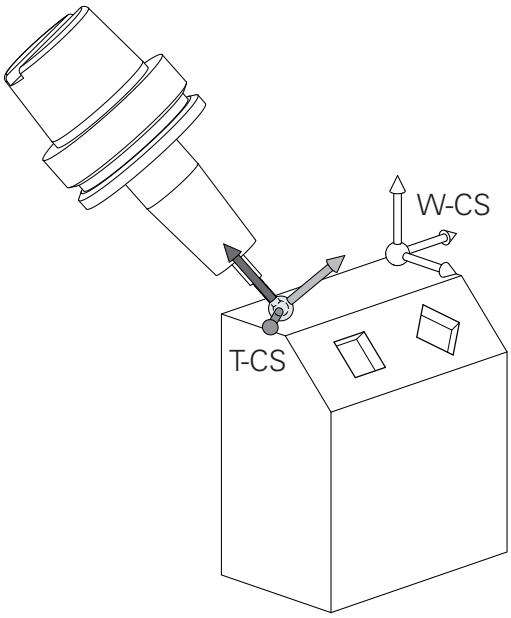
> La position du TCP telle qu'elle est indiquée dans le graphique est obligatoire si vous utilisez la correction d'outil 3D.

> L'opérateur utilise les séquences de déplacement dans le système de coordonnées de programmation pour définir la position de l'outil, et donc la position du système de coordonnées de l'outil.

L'orientation du système de coordonnées de l'outil dépend de l'angle d'inclinaison actuel de l'outil si la fonction **TCPM** ou la fonction auxiliaire **M128** est active.

L'opérateur définit un angle d'inclinaison de l'outil soit dans le système de coordonnées de la machine, soit dans le système de coordonnées du plan d'usinage.

Angle d'inclinaison de l'outil dans le système de coordonnées de la machine :



Exemple

```
7 L X+10 Y+45 A+10 C+5 R0 M128
```

Angle d'inclinaison de l'outil dans le système de coordonnées du plan d'usinage :

Exemple

```
6 FUNCTION TCPM F TCP AXIS SPAT PATHCTRL AXIS
7 L A+0 B+45 C+0 R0 F2500

7 LN X+48 Y+102 Z-1.5 NX-0.04658107 NY0.00045007
  NZ0.8848844 TX-0.08076201 TY-0.34090025 TZ0.93600126 R0
  M128

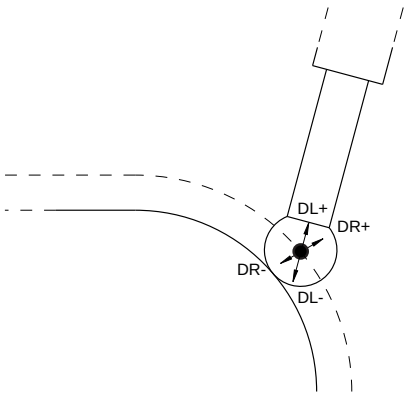
7 LN X+48 Y+102 Z-1.5 NX-0.04658107 NY0.00045007
  NZ0.8848844 R0 M128
```

Pour les séquences de déplacement représentées ici par des vecteurs, une correction d'outil 3D est possible avec les valeurs de correction **DL**, **DR** et **DR2** de la séquence **TOOL CALL** ou du tableau de correction **.tco**.

Le mode de fonctionnement des valeurs de correction dépend du type d'outil.

La commande détecte les différents types d'outils à l'aide des colonnes **L**, **R** et **R2** du tableau d'outils :

- $R2_{TAB} + DR2_{TAB} + DR2_{PROG} = 0$
  → Fraise deux tailles
- $R2_{TAB} + DR2_{TAB} + DR2_{PROG} = R_{TAB} + DR_{TAB} + DR_{PROG}$
  → fraise hémisphérique ou fraise boule
- $0 < R2_{TAB} + DR2_{TAB} + DR2_{PROG} < R_{TAB} + DR_{TAB} + DR_{PROG}$
  → fraise à rayon d'angle ou fraise torique



Sans fonction **TCPM**, ni fonction auxiliaire **M128**, l'orientation du système de coordonnées de l'outil est identique à celle du système de coordonnées de programmation.

3.8 Accessoires : palpeurs 3D et manivelles électroniques HEIDENHAIN

Palpeurs 3D

Applications des palpeurs 3D de HEIDENHAIN :

- dégauchir automatiquement les pièces
- Initialiser des points d'origine avec rapidité et précision
- Effectuer des mesures sur la pièce pendant l'exécution du programme
- étalonner et contrôler les outils

Toutes les fonctions des cycles de palpage sont décrits dans le manuel utilisateur **Programmation des cycles de mesure pour les pièces et les outils**. Si vous avez besoin de ce manuel utilisateur, contactez HEIDENHAIN.
ID: 1303409-xx

Palpeurs à commutation TS 260, TS 444, TS 460, TS 642 et TS 740

Les palpeurs TS 248 et TS 260, particulièrement bon marché, transmettent par câble les signaux de commutation.

Les palpeurs sans câble TS 740, TS 642 ainsi que les modèles TS 460 et TS 444 de plus petite taille conviennent pour les machines pourvues d'un changeur d'outils. Tous les palpeurs mentionnés peuvent transmettre les signaux par infrarouge. Le TS 460 assure également une transmission radio et, en option, une protection anti-collision. Le TS 444, équipé d'un générateur à turbine à air, n'a pas besoin de piles ou d'accumulateurs.

Sur les palpeurs à commutation de HEIDENHAIN, un commutateur optique anti-usure ou plusieurs capteurs de pression de haute précision (TS 740) enregistrent la déviation de la tige de palpage. La déviation provoque un signal de commutation qui fait en sorte que la commande mémorise la valeur effective de la position actuelle du palpeur.



Palpeurs d'outils TT 160 et TT 460

Les palpeurs TT 160 et TT 460 permettent de mesurer et de vérifier de manière précise et efficace les dimensions d'outils.

La commande propose pour cela des cycles destinés à calculer le rayon et la longueur d'outil en présence d'une broche à l'arrêt ou en rotation. Le palpeur d'outils, particulièrement robuste et doté d'un indice de protection élevé, est insensible aux liquides de coupe et aux copeaux.

Un commutateur optique anti-usure génère le signal de commutation. Sur le TT 160, la transmission du signal est assurée par câble. Le TS 460 assure une transmission par infrarouge et une transmission radio.



Manivelles électroniques HR

Les manivelles électroniques simplifient le déplacement manuel des chariots d'axes. La course de déplacement par tour de manivelle est largement sélectionnable. Outre les manivelles encastrables HR 130 et HR 150, HEIDENHAIN propose également des manivelles portables HR 510, HR 520 et HR 550FS.
Informations complémentaires : "Effectuer des déplacements avec des manivelles électroniques", Page 193



Sur les commandes avec (**HSCI**: HEIDENHAIN Serial Controller Interface) interface série pour composants de commande, il est possible de de raccorder plusieurs manivelles électroniques en même temps et de les utiliser une à une tour à tour.

La configuration est effectuée par le constructeur de machines !

4

Outils

4.1 Données d'outil

Numéro d'outil, nom d'outil

Chaque outil est identifié avec un numéro compris entre 0 et 32767. Si vous travaillez avec des tableaux d'outils, vous pouvez également attribuer des noms aux outils. Le nom des outils ne doit pas excéder 32 caractères.

Caractères autorisés: # $ % & , - _ . 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

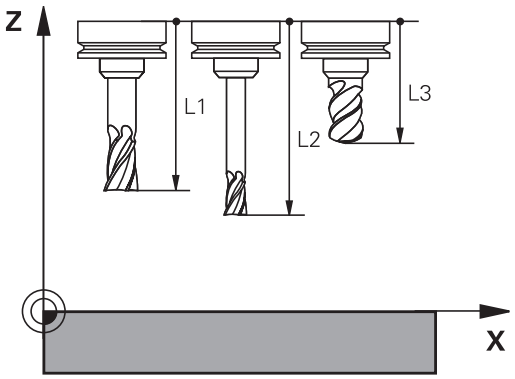
La commande remplace automatiquement les minuscules par des majuscules lors de la sauvegarde.

Caractères non autorisés : <espace> ! " ' ( ) * + : ; < = > ? [/] ^ ` { | } ~

L'outil portant le numéro 0 est défini comme "outil zéro", d'une longueur L=0 et d'un rayon R=0. Dans les tableaux d'outils, l'outil T0 devrait également être défini avec L=0 et R=0.

Longueur d'outil L

La longueur d'outil **L** est indiquée en valeur absolue, par rapport au point de référence de l'outil.



La CN a besoin de la longueur absolue de l'outil pour un grande nombre de fonctions, telles que la simulation de l'enlèvement de matière ou le **Dynamic Collision Monitoring (DCM)**.

La longueur absolue d'un outil se réfère toujours au point d'origine de l'outil. Le constructeur de la machine initialise généralement le point d'origine de l'outil sur le nez de la broche.

Déterminer la longueur de l'outil

Mesurez vos outils en externe sur un banc de pré-réglage ou directement sur la machine, par exemple en utilisant un palpeur d'outils. Si vous ne disposez pas de ces moyens de mesure, vous pouvez tout de même déterminer la longueur des outils.

Il existe plusieurs manières de déterminer la longueur d'un outil :

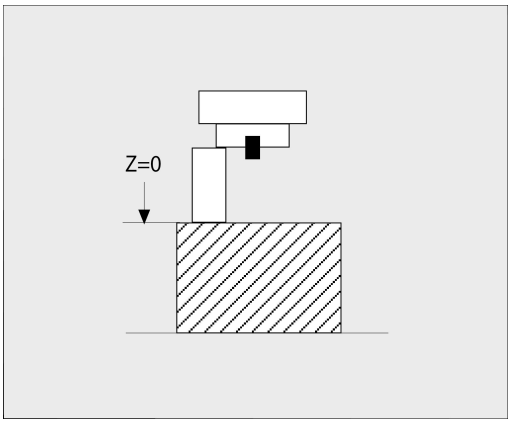
- avec une cale étalon
- avec un mandrin de calibrage (outil de contrôle)

Avant de déterminer la longueur d'un outil, vous devez définir le point d'origine sur l'axe de la broche.

Déterminer la longueur d'un outil avec une cale étalon

Pour pouvoir définir un point d'origine, il faut que le point de référence de l'outil se trouve sur le nez de la broche.

Vous devez définir le point d'origine sur la surface que vous vous apprêtez à effleurer. Il se peut que cette surface doive encore être créée.



Pour définir le point d'origine avec une cale étalon, procéder comme suit :

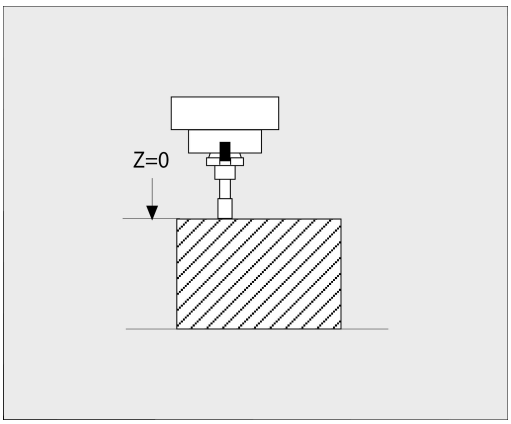
- Placer la cale étalon sur la table de la machine
- Positionner le nez de la broche à côté de la cale étalon
- Effectuer un déplacement progressif dans le sens **Z+** jusqu'à ce que la cale étalon puisse à peine glisser sous le nez de la broche
- Définir le point d'origine en **Z**

Déterminez la longueur de l'outil comme suit :

- Installer l'outil
- Effleurer la surface

> La CN affiche la longueur absolue de l'outil comme position réelle dans la vue de positions.

Déterminer la longueur d'un outil avec un mandrin de calibrage et une jauge d'outils



Au moment de définir un point d'origine avec un mandrin de calibrage et une jauge d'outils, procédez comme suit :

- Serrer la capsule de mesure sur le plateau de la machine
- Amener l'anneau mobile intérieur de la capsule de mesure à la même hauteur que l'anneau fixe extérieur
- Régler le comparateur à 0
- Amener le mandrin de calibrage sur l'anneau mobile intérieur
- Définir le point d'origine en **Z**

Déterminez la longueur de l'outil comme suit :

- Installer l'outil
- Amener l'outil sur l'anneau mobile intérieur jusqu'à ce que le comparateur indique 0

> La CN affiche la longueur absolue de l'outil comme position réelle dans la vue de positions.

Rayon d'outil R

Le rayon d'outil R doit être directement programmé.

Principes de base du tableau d'outils

Un tableau d'outils peut contenir jusqu'à 32 767 outils avec leurs données.

Les tableaux d'outils doivent être utilisés dans les cas suivants :

- Si vous souhaitez utiliser des outils indexés, comme par ex. un foret étagé avec plusieurs corrections de longueur
  Informations complémentaires : "Outil indexé", Page 147
- votre machine est équipée d'un changeur d'outils automatique
- Si vous souhaitez effectuer un évidement de finition avec le cycle **22**
  Informations complémentaires : manuel utilisateur **Programmation des cycles d'usinage**
- Si vous souhaitez travailler avec les cycles **251** à **254**
  Informations complémentaires : manuel utilisateur **Programmation des cycles d'usinage**

REMARQUE

Attention, risque de perte de données possibles !

Le fait d'effacer la ligne 0 du tableau d'outils détruit la structure du tableau. Dans ce cas, les outils verrouillés ne sont éventuellement plus détectés comme étant verrouillés, ce qui explique que la recherche d'outil jumeau ne fonctionne pas non plus. Il n'est pas possible de résoudre ce problème en insérant a posteriori une ligne 0. Le tableau d'outils initial est irrémédiablement endommagé!

- ▶ Rétablir un tableau d'outils
  - Ajouter une nouvelle ligne 0 à un tableau d'outils défectueux
  - Copier le tableau d'outils défectueux (p. ex. toolcopy.t)
  - Effacer le tableau d'outils défectueux (tool.t actuel)
  - Copier la copie (toolcopy.t) sous forme de fichier tool.t
  - Effacer la copie (toolcopy.t)
- ▶ Contacter le servie après-vente de HEIDENHAIN (NC helpline)

Le nom de tous les tableaux doit commencer par une lettre. Tenez compte de cet impératif pour créer et gérer vos tableaux.

Vous sélectionnez l'affichage de votre choix en utilisant la touche de **partage d'écran**. Vous disposez alors d'un affichage soit sous forme de liste, soit sous forme de formulaire.

Vous procédez aux autres configurations, telles que **TRIER/ CACHER COLONNES**, après avoir ouvert le fichier.

Outil indexé

Les forets étagés, les fraises à rainure en T, les fraises à disque ou, d'un manière générale, les outils qui demandent plusieurs données de longueur et de rayon ne peuvent pas être complètement définis sur une seule ligne du tableau d'outils. Chaque ligne de tableau n'autorise qu'une seule définition de longueur et de rayon.

Afin de pouvoir attribuer à un outil plusieurs valeurs de correction (plusieurs lignes du tableau d'outils), vous devez compléter une définition d'outil existante (**T 5**) par un numéro d'outil indexé (p. ex. **T 5.1**). Chaque ligne de tableau supplémentaire est ainsi constituée du numéro d'outil initial, d'un point et d'un indice (de 1 à 9 dans l'ordre croissant). La ligne initiale du tableau d'outils comprend la longueur d'outil maximale ; les longueurs d'outil figurant aux lignes suivantes sont calculées par rapport au point du porte-outil et sont affichées dans l'ordre décroissant.

Pour créer un numéro d'outil indexé (ligne de tableau) :



- Ouvrir le tableau d'outils
- Appuyer sur la softkey **Insérer ligne**
- > La CN ouvre la fenêtre auxiliaire **Insérer ligne**.**Insérer ligne**
- Définir le nombre des lignes supplémentaires dans le champ de saisie **Nombre de lignes=**
- Entrer le numéro d'outil initial dans le champ de saisie **Numéro d'outil**
- Valider avec **OK**
- > La CN ajoute les lignes supplémentaires dans le tableau d'outils.



La fonction **Dynamic Collision Monitoring (DCM)** utilise aussi les valeurs de longueur et de rayon pour la représentation de l'outil actif et le contrôle anti-collision. Les outils qui auront été mal définis ou définis de manière incomplète peuvent donner lieu à des avertissements de collision transmis prématurément ou à tord.

Recherche rapide d'un nom d'outil :

Si la softkey **EDITER** est sur **OFF**, vous pouvez rechercher le nom d'un outil en procédant comme suit :

- Saisir les premières lettres du nom de l'outil, par ex. **MI**
- > La commande affiche une fenêtre de dialogue avec le texte saisi et saute au premier résultat de la recherche.
- Saisir les lettres suivantes pour limiter les choix possibles, par ex. **MILL**
- Si la CN ne trouve plus de résultat avec les lettres saisies, vous pouvez vous appuyer sur la lettre qui a été saisie en dernier, par ex. **L**, ou vous servir des touches fléchées pour passer d'un résultat à l'autre.

La recherche rapide fonctionne également dans la sélection d'outils de la séquence **TOOL CALL**.

N'afficher que certains types d'outils (paramétrage des filtres)

- Appuyer sur la softkey **FILTRE TABLEAUX**
- Sélectionner le type d'outil souhaité à l'aide de la softkey
- La commande affiche uniquement les outils du type sélectionné.
- Annuler de nouveau le filtre : appuyer sur la softkey **AFF. TOUS**

Consultez le manuel de votre machine !

Le constructeur de la machine adapte les fonctions de filtrage à votre machine.

Softkey	Fonctions Filtres du tableau d'outils
	Sélectionner la fonction de filtrage
	Supprimer les paramétrages de filtrage et afficher tous les outils
	Utiliser le filtre par défaut
	Afficher tous les forets du tableau d'outils
	Afficher toutes les fraises du tableau d'outils
	Afficher tous les tarauds / toutes les fraises à fileter du tableau d'outils
	Afficher tous les palpeurs du tableau d'outils

Masquer ou trier les colonnes du tableau d'outils

Vous pouvez adapter l'affichage du tableau d'outils à vos besoins. Ainsi, vous avez la possibilité de masquer les colonnes dont vous n'avez pas besoin.

- Appuyer sur la softkey **TRIER/ CACHER COLONNES**
- Sélectionner le nom de la colonne avec la touche fléchée
- Appuyer sur la softkey **CACHER COLONNES** pour retirer cette colonne de l'affichage du tableau

Vous pouvez également modifier l'ordre dans lequel les colonnes sont affichées :

- Le champ de dialogue **Décaler avant:** vous permet de modifier l'ordre dans lequel les colonnes du tableau s'affichent. L'entrée sélectionnée dans **Colonnes affichées:** passe alors avant cette colonne.

Vous pouvez utiliser une souris ou les touches de navigation pour travailler dans le formulaire.

Procédez comme suit :



- Appuyer sur des touches de navigation pour sauter dans les champs de saisie
- Utiliser les touches fléchées pour naviguer dans un champ de saisie
- Ouvrir des menus déroulants avec la touche **GOTO**



La fonction **Fixer le nombre de colonnes** vous permet de définir le nombre de colonnes (0-3) que vous souhaitez fixer dans la marge de gauche de l'écran. Même si vous vous positionnez dans la partie droite du tableau, ces colonnes restent visibles.

Tableau d'outils pour opérations de tournage

Le gestionnaire des outils de tournage fait appel à d'autres descriptions géométriques, tout comme pour les outils de fraisage ou de perçage. Pour exécuter une correction de rayon du tranchant, il est par exemple nécessaire de définir le rayon de la dent. La commande propose pour cela un gestionnaire d'outils spécialement dédié aux outils de tournage.

Informations complémentaires : "Données d'outils", Page 443

Tableau des outils de rectification

Les descriptions géométriques nécessaires à la gestion d'un outil de rectification diffèrent de celles qui sont nécessaires pour des outils de fraisage ou perçage. La CN propose pour cela une gestion des outils spéciale pour les outils de rectification et de dressage, basée sur des formulaires.

Informations complémentaires : "Outils en mode Rectification (option 156)", Page 457

Créer et activer un tableau d'outils en INCH

L'unité de mesure du tableau d'outils ne change pas automatiquement lorsque la CN passe en **INCH** comme unité de mesure.

Si vous souhaitez là aussi modifier l'unité de mesure, il vous faudra créer un nouveau tableau d'outils.

Cela concerne tous les tableaux d'outils, notamment aussi **toolturn.trn** pour les outils de tournage. Les actions suivantes peuvent être réalisées de manière similaire pour d'autres tableaux d'outils.

Pour créer et activer un tableau de points d'origine en **INCH**, procédez comme suit :



- Sélectionner le mode **Positionnement avec introd. man.**
- Appeler l'outil zéro (T0)
- Redémarrer commande
- Ne **pas** acquitter une **Coupure d'alimentation** avec **CE**



- Sélectionner le mode **Programmation**



- Ouvrir le gestionnaire de fichiers
- Ouvrir le répertoire **TNC:\table**
- Renommer le fichier **tool.t**, par ex. en **tool_mm.t**
- Créer le fichier **tool.t**



- Sélectionner **INCH** comme unité de mesure

> La CN ouvre le nouveau tableau d'outils vide.



- Ajouter des lignes, par ex. 100 lignes

> La CN insère les lignes.

- Positionner le curseur dans la colonne **L** de la ligne **0**
- Indiquer **0**
- Positionner le curseur dans la colonne **R** de la ligne **0**
- Indiquer **0**



- Valider l'introduction



- Ouvrir le gestionnaire de fichiers
- Ouvrir le programme CN de votre choix



- Sélectionner le **Mode Manuel**
- Acquitter une **Coupure d'alimentation** avec **CE**



- Ouvrir le tableau d'outils
- Vérifier le tableau d'outils

Le tableau de points d'origine est un autre exemple de tableau dans lequel l'unité de mesure ne peut pas être automatiquement modifiée.

Informations complémentaires : "Créer et activer un tableau de points d'origine dans INCH", Page 213

Entrer des données d'outils dans le tableau

Données d'outils standards

Paramètres	Signification	Dialogue
T	Numéro avec lequel l'outil est appelé dans le programme CN (par ex. 5, indexé : 5.2)	-
NOM	Nom avec lequel l'outil est appelé dans le programme CN (32 caractères max., uniquement des lettres, pas d'espaces)	**Nom d'outil?**
L	Longueur d'outil L	**Longueur d'outil?**
R	Rayon d'outil R	**Rayon d'outil?**
R2	Rayon d'outil R2 pour fraise hémisphérique (uniquement pour une correction de rayon tridimensionnelle ou une représentation graphique de l'usinage avec une Fraise boule)	**Rayon d'outil 2?**
DL	Valeur Delta pour la longueur d'outil L	**Surépaisseur pour long. d'outil?**
DR	Valeur Delta pour le rayon d'outil R	**Surépaisseur pour rayon d'outil?**
DR2	Valeur Delta pour le rayon d'outil R2	**Surépaisseur rayon d'outil 2?**
TL	Activer le verrouillage de l'outil (**TL** : pour **T**ool **L**ocked = outil verrouillé, en anglais)	**Outil bloqué? Oui=ENT/ non=NOENT**
RT	Numéro d'un outil frère comme outil de remplacement (**RT** : pour **R**eplacement**T**ool = outil de rechange, en anglais) Un champ vide ou une valeur **0** signifie qu'aucun outil frère n'est défini	**Outil jumeau?**
TIME1	Durée d'utilisation max. de l'outil, en minutes. Cette fonction dépend de la machine. Elle est décrite dans le manuel de la machine	**Durée d'utilisation max.**
TIME2	Durée maximale d'utilisation de l'outil en minutes : si la durée d'utilisation actuelle dépasse cette valeur, la CN installe l'outil frère au prochain **TOOL CALL** (avec indication de l'axe d'outil).	**Durée util. max.avec TOOL CALL?**
CUR_TIME	Durée d'utilisation actuelle de l'outil, en minutes : la CN calcule elle-même grossièrement la durée d'utilisation (**CUR_TIME** : de l'anglais **CUR**rent **TIME** = durée actuelle/courante). Pour les outils usagés, vous pouvez attribuer une valeur par défaut	**Durée d'utilisation actuelle?**

Paramètres	Signification	Dialogue
TYPE	Type d'outil : appuyer sur la touche **ENT** pour éditer le champ. La touche **GOTO** vous permet d'ouvrir une fenêtre en sélectionnant le type d'outil. Dans le gestionnaire d'outils, ouvrir une fenêtre auxiliaire à l'aide de la softkey **SELECTION**. Vous pouvez attribuer des types d'outils pour configurer l'affichage des paramètres de filtre de manière à ce que seul le type sélectionné s'affiche dans le tableau.	**Type d'outil?**
DOC	Commentaire d'outil (32 caractères max.)	**Commentaire sur l'outil**
PLC	Information concernant cet outil, devant être transmise au PLC	**Etat automate?**
LCUTS	Longueur du tranchant de l'outil La valeur indiquée limite la profondeur de passe des cycles.	**Longueur dent dans l'axe d'outil**
ANGLE	Angle de plongée maximal de l'outil pour les mouvements de pénétration pendulaires des cycles	**Angle max. de plongée?**
TMAT	Matériau de coupe de l'outil pour la calculatrice de données de coupe	**Matière de coupe de l'outil?**
CUTDATA	Tableau de données de coupe pour la calculatrice de données de coupe	**Tableau de données de coupe?**
NMAX	Limitation de la vitesse de rotation broche de cet outil La CN contrôle à la fois la valeur programmée (message d'erreur) et une augmentation de la vitesse de rotation avec le potentiomètre. Fonction inactive : introduire **-** **Plage de programmation** : 0 à +999 999, fonction inactive : entrer **-**	**Vitesse rotation max. [t/min.]**
LIFTOFF	Définir si la CN doit dégager ou non l'outil en cas d'arrêt CN dans le sens positif de l'axe d'outil? afin d'éviter les traces de dégagement sur le contour. Une fois **Y** défini, la CN dégage l'outil du contour si **M148** a été activée. **Informations complémentaires :** "Dégager automatiquement l'outil du contour lors d'un arrêt CN : M148", Page 341	**Retrait autorisé? Oui=ENT/ non=NOENT**
TP_NO	Renvoi au numéro du palpeur dans le tableau des palpeurs	**Numéro du palpeur**
T-ANGLE	Angle de pointe de l'outil. Est utilisé par le cycle **240** pour pouvoir calculer la profondeur de centrage à partir de la valeur de diamètre qui a été saisie.	**Angle de pointe**
PAS	Pas de filet de l'outil. Est utilisé par les cycles **206**, **207** et **208**. Un signe positif correspond à un filet droit.	**Pas de filet de l'outil ?**
AFC	Stratégie pour l'asservissement adaptatif de l'avance à partir du tableau **AFC.TAB**. Dans le tableau d'outils, ouvrir la sélection à l'aide de la softkey **SELECTION**. Dans le gestionnaire d'outils, utiliser la softkey **SELECTION** et la softkey **OK** pour mémoriser. **Plage de programmation** : 10 caractères max.	**Stratégie d'asservissement**

Paramètres	Signification	Dialogue
AFC-LOAD	Puissance de référence d'asservissement en fonction de l'outil pour l'asservissement adaptatif de l'avance. La valeur en pourcentage se rapporte à la puissance nominale de la broche. La CN utilise immédiatement la valeur indiquée, sans qu'aucune passe d'apprentissage ne soit nécessaire. Il est recommandé de déterminer la valeur à l'aide d'une passe d'apprentissage. **Informations complémentaires :** "Exécuter une passe d'apprentissage", Page 360	**Puissance de réf. pour AFC [%]**
AFC-OVLD1	Contrôle de l'usure de l'outil en fonction de la coupe pour l'asservissement adaptatif de l'avance. La valeur indiquée en pourcentage se rapport à la puissance de référence de l'asservissement. La valeur 0 désactive la fonction de surveillance. Un champ vide n'a aucun effet. **Informations complémentaires :** "Surveiller l'usure de l'outil", Page 367	**Niv. pré-alarme surch. AFC [%]**
AFC-OVLD2	Contrôle de la charge de l'outil en fonction de la coupe (contrôle du bris d'outil) pour l'asservissement adaptatif de l'avance. La valeur indiquée en pourcentage se rapport à la puissance de référence de l'asservissement. La valeur 0 désactive la fonction de surveillance. Un champ vide n'a aucun effet. **Informations complémentaires :** "Surveiller une charge d'outil", Page 367	**Niv. mise h. tens. surch.AFC [%]**
LAST_USE	Date et heure auxquelles la CN a changé l'outil la dernière fois avec la séquence **TOOL CALL**	**Date/heure dernier appel d'outil**
PTYP	Type d'outil pour l'exploitation dans tableau d'emplacements Consultez le manuel de votre machine ! Fonction définie par le constructeur de la machine !	**Type outil pour tab. emplacem.?**
ACC	Activer ou désactiver la suppression des vibrations pour chaque axe (Page 368). **Plage de programmation** : N (inactive) et Y (active)	**ACC actif? Oui=ENT/non=NOENT**
KINEMATIC	Afficher la cinématique de porte-outil avec la softkey **SELECTION**. Dans le gestionnaire d'outils, utiliser la softkey **SELECTION** et la softkey **OK** pour mémoriser le nom de fichier et le chemin. **Informations complémentaires :** "Affecter des porte-outils", Page 183	**Cinématique porte-outil**
DR2TABLE	Afficher la liste des tableaux de valeurs de correction avec la softkey **SELECTION** et sélectionner le tableau de valeurs de correction (sans terminaison ni chemin). Les tableaux de valeurs de correction sont mémorisés sous TNC:\system\3D-ToolComp.	**Tab. val. correction pour DR2**

Paramètres	Signification	Dialogue
OVRTIME	Temps de dépassement de la durée d'utilisation de l'outil en minutes **Informations complémentaires :** "Dépassement d'une durée d'utilisation", Page 164 Consultez le manuel de votre machine ! Fonction définie par le constructeur de la machine !	**Dépassement Durée de vie outil**
RCUTS	Largeur frontale de la dent de l'outil, par exemple pour les plaquettes de coupe indexables. La valeur indiquée influence la pénétration hélicoïdale et pendulaire dans les cycles **251**, **252** et OCM. **Informations complémentaires :** manuel utilisateur **Programmation des cycles d'usinage**	**Largeur de la plaquette de coupe**
LU	Longueur utile de l'outil pour les outils de perçage et les cycles **25x** La valeur indiquée limite la profondeur de pénétration de l'outil dans les cycles. En combinaison avec **RN**, la valeur de **LU** peut être plus élevée que celle de **LCUTS**.	**Longueur utile de l'outil?**
RN	Rayon de la gorge permettant de définir parfaitement l'outil pour la représentation graphique et le contrôle anticollision de fraises deux tailles ou de fraises à disque, par exemple. Une rectification libre **RN** n'est possible que si **LU** > **LCUTS** et peut être vue dans la simulation graphique.	**Rayon de gorge de l'outil?**

Données d'outils pour l'étalonnage automatique des outils

Consultez le manuel de votre machine !

Le constructeur de votre machine peut choisir de prendre en compte le décalage **R-OFFS** pour un outil avec **CUT** 0.

Le constructeur de votre machine définit la valeur par défaut pour les colonnes **R-OFFS** et **L-OFFS**.

Paramètres	Signification	Dialogue
CUT	Nombre de dents de l'outil (99 dents max.)	**Nombre de dents?**
LTOL	Écart admissible par rapport à la longueur d'outil L pour la détection de l'usure. Si la valeur définie est dépassée, la CN verrouille l'outil (état **L**). Plage de programmation : 0 à 0,9999 mm	**Tolérance d'usure: longueur?**
RTOL	Écart admissible par rapport au rayon d'outil R pour la détection de l'usure. Si la valeur définie est dépassée, la CN verrouille l'outil (état **L**). Plage de programmation : 0 à 0,9999 mm	**Tolérance d'usure: rayon?**
R2TOL	Écart admissible par rapport au rayon d'outil R2 pour la détection de l'usure. Si la valeur définie est dépassée, la CN verrouille l'outil (état **L**). Plage de programmation : 0 à 0,9999 mm	**Tolérance d'usure: Rayon 2?**
DIRECT	Sens de coupe de l'outil pour la mesure avec un outil en rotation	**Sens rot. palpage? M4=ENT/ M3=NOENT**

Paramètres	Signification	Dialogue
R-OFFS	Étalonnage de la longueur : décalage de l'outil entre le centre de la tige de palpage et le centre de l'outil.	**Désaxage outil: rayon?**
L-OFFS	Étalonnage du rayon : décalage supplémentaire de l'outil par rapport à l'**offsetToolAxis**, entre l'arête supérieure de la tige de palpage et l'arête inférieure de l'outil.	**Désaxage outil: longueur?**
LBREAK	Écart admissible par rapport à la longueur de l'outil **L** pour la détection de bris. Si la valeur définie est dépassée, la CN verrouille l'outil (état **L**). Plage de programmation : 0 à 3,2767 mm	**Tolérance de rupture: longueur?**
RBREAK	Écart admissible par rapport au rayon d'outil R pour la détection des bris. Si la valeur définie est dépassée, la CN verrouille l'outil (état **L**). Plage de programmation : 0 à 0,9999 mm	**Tolérance de rupture: rayon?**

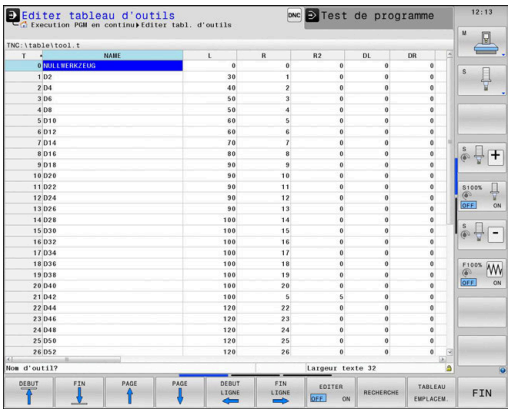
Description des cycles pour l'étalonnage automatique d'outils.

Informations complémentaires : manuel utilisateur **Programmation des cycles de mesure pour les pièces et les outils**

Editer des tableaux d'outils

Le fichier tableau d'outils valide pour l'exécution de programme est intitulé TOOL.T et doit être enregistré dans le répertoire **TNC:\table**.

Les tableaux d'outils que vous souhaitez archiver ou utiliser pour le test de programme doivent avoir un autre nom de fichier portant l'extension .T. En mode **Test de programme** et en mode **Programmation**, la CN utilise par défaut aussi le tableau d'outils TOOL.T. Pour l'édition, appuyer sur la softkey **TABLEAU D'OUTILS** en mode **Test de programme**.



Ouvrir le tableau d'outils TOOL.T :

- Sélectionner un mode machine au choix



- Sélectionner le tableau d'outils en appuyant sur la softkey **TABLEAU D'OUTILS**



- Régler la softkey **EDITER** sur **ON**

Si vous êtes en train d'éditer le tableau d'outils, l'outil sélectionné est verrouillé. Si cet outil est nécessaire dans le programme CN qui est en cours d'exécution, la CN affiche alors le message suivant : **tableau d'outils verrouillé**.

À la création d'un nouvel outil, les colonnes Longueur et Rayon restent vides tant que vous n'avez pas entré de valeurs. Si vous essayez d'installer un nouvel outil qui a été défini comme tel, la CN interrompt le processus avec un message d'erreur. Ainsi, vous ne pouvez donc pas installer un outil auquel vous n'avez pas attribué de valeurs géométriques.

À l'aide du clavier alphabétique et d'une souris raccordée, vous pouvez naviguer et éditer comme suit :

- Touches fléchées : pour aller de ligne en ligne
- Touche ENT : pour sauter à la ligne suivante. Dans le cas des champs de sélection, la touche ENT permet d'ouvrir un dialogue de sélection.
- Clic de souris sur une cellule : pour se positionner sur une cellule
- Double clic sur une cellule : pour positionner le curseur dans cette cellule ; double clic dans un champ de sélection : pour ouvrir un dialogue de sélection

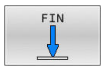
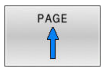
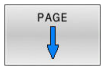
Softkey	Fonctions d'édition du tableau d'outils
	Sélectionner le début du tableau
	Sélectionner la fin du tableau
	Sélectionner la page précédente du tableau
	Sélectionner la page suivante du tableau
	Rechercher un texte ou un nombre
	Sauter au début de la ligne
	Sauter à la fin de la ligne
	Copier le champ actif
	Insérer le champ copié
	Ajouter le nombre de lignes possibles (outils) en fin de tableau
	Insérer une ligne avec un numéro d'outil programmable
	Effacer la ligne (outil) actuelle
	Trier les outils en fonction du contenu d'une colonne que l'on peut choisir
	Sélectionner les valeurs possibles dans une fenêtre auxiliaire
	Réinitialiser une valeur
	Positionner le curseur dans la cellule actuelle

Tableau d'outils importer

Consultez le manuel de votre machine !

Le constructeur de la machine peut adapter la fonction **ADAPTER TABLEAU/ PGM CN**.

Le constructeur de la machine peut appliquer des règles de mise à jour pour, par exemple, supprimer automatiquement les trémas des tableaux et des programmes CN.

Si vous exportez un tableau d'outils d'une iTNC 530 et que vous l'importez sur une TNC 640, vous devez d'abord en adapter le format et le contenu avant de pouvoir l'utiliser. Sur la TNC 640, vous pouvez adapter facilement le contenu du tableau d'outils avec la fonction **ADAPTER TABLEAU/ PGM CN**. La CN convertit le contenu du tableau d'outils importé dans un format adapté à la TNC 640 et mémorise les modifications dans le fichier sélectionné.

Procédez comme suit :

- Mémoriser le tableau d'outils de l'iTNC 530 dans le répertoire **TNC:\table**



- Sélectionner le mode **Programmation**



- Appuyer sur la touche **PGM MGT**



- Amener le curseur sur le tableau d'outils qui doit être importé



- Appuyer sur la softkey **AUTRES FONCTIONS**



- Appuyer sur la softkey **ADAPTER TABLEAU/ PGM CN**
- > La commande demande si le tableau d'outils sélectionné doit être écrasé.
- Appuyer sur la softkey **ANNULER**
- Alternative pour écraser un tableau d'outils : appuyer sur la softkey **OK**
- Ouvrir des tableaux convertis et vérifier leur contenu
- > Les nouvelles colonnes du tableau d'outils s'affichent en vert.
- Appuyer sur la softkey **SUPPRIMER REMARQUES MISE A J.**
- > Les colonnes en vert s'affichent de nouveau en blanc.

Dans le tableau d'outils, les caractères suivants sont autorisés dans la colonne **Nom** : # $ % & , - . 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 _
Pendant l'importation, la virgule est transformée en point.

La commande écrase le tableau d'outils actuel lors de l'importation d'un tableau externe du même nom. Pour éviter les pertes de données, sauvegardez votre tableau d'outils original avant l'importation.

La procédure de copie des tableaux d'outils à l'aide du gestionnaire de fichiers est décrite au paragraphe "Gestionnaire de fichiers".

Informations complémentaires : manuel utilisateur Programmation en Texte clair ou en DIN/ISO

Tous les types d'outils définis sont importés en même temps que les tableaux d'outils de l'iTNC 530. Les types d'outils qui n'existent pas sont importés comme outils de type **Indéfini**. Vérifiez le tableau d'outils après l'importation.

Ecraser les données d'outils à partir d'un PC externe

Application

Le logiciel **TNCremo** est une manière particulièrement confortable d'écraser les données d'outils de votre choix depuis un PC externe.

Informations complémentaires : "Logiciel de transfert de données", Page 538

Ceci peut être le cas, si vous déterminez des données d'outils sur banc de préréglage externe et que vous les transférez dans la foulée à la commande.

Conditions requises

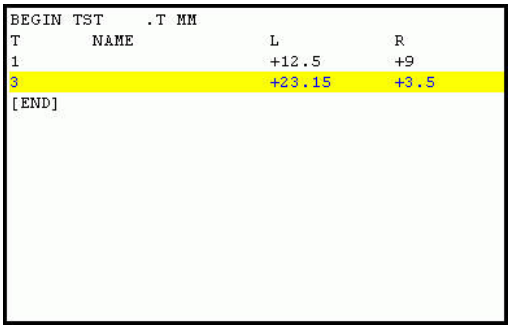
Outre l'option 18 HEIDENHAIN DNC, vous aurez aussi besoin de **TNCremo** à partir de la version 3.1. La fonction **TNCremoPlus** doit être sélectionnée au moment de l'installation.

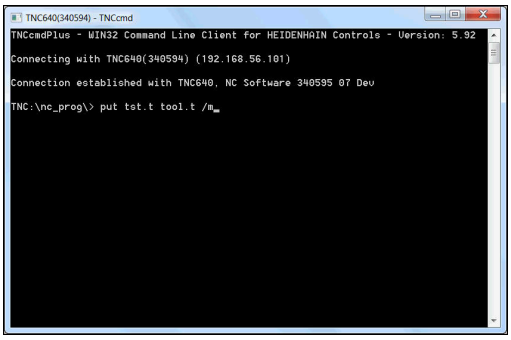
Procédure

- Copier un tableau d'outils TOOL.T pour le transférer à la commande, p. ex. dans TST.T
- Démarrer le logiciel de transmission des données **TNCremo** sur le PC
- Établir la connexion à la commande
- Transférer le tableau d'outils TST.T copié sur le PC
- A l'aide de n'importe quel éditeur de texte, réduire le fichier TST.T aux lignes et colonnes qui doivent être modifiées (voir figure). Attention à ce que l'en-tête ne soit pas modifiée et que les données soient toujours alignées dans la colonne. Il n'est pas impératif que les numéros d'outils (colonne T) se suivent.
- Dans **TNCremo**, sélectionner l'élément de menu <Extras> et <TNCcmd>

> TNCcmd démarre.

- Pour transférer le fichier TST.T à la commande, entrer l'instruction suivante et l'exécuter avec Return (voir figure) : put tst.t tool.t /m





Lors du transfert, seules les données d'outils définies dans le fichier partiel (par exemple, TST.T) sont écrasées. Toutes les autres données d'outils du tableau TOOL.T restent inchangées.

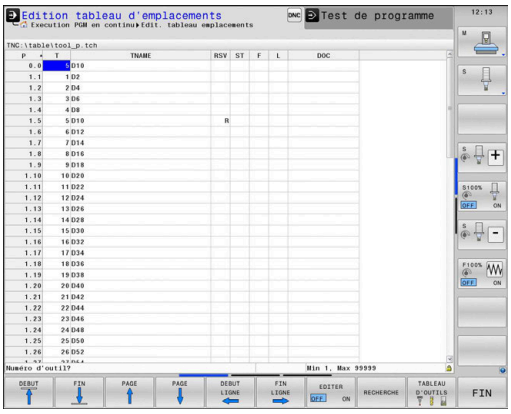
La procédure de copie des tableaux d'outils à l'aide du gestionnaire de fichiers est décrite au paragraphe "Gestionnaire de fichiers".

Informations complémentaires : manuel utilisateur Programmation en Texte clair ou en DIN/ISO

Tableau d'emplacements du changeur d'outils

Consultez le manuel de votre machine !

Le constructeur de la machine adapte les fonctions du tableau d'emplacements à votre machine.



Il vous faut un tableau d'emplacements pour le changeur automatique d'outils. Le tableau d'emplacements sert à gérer l'attribution des places du changeur d'outils. Le tableau d'emplacements se trouve dans le répertoire **TNC:\table**. Le constructeur de la machine peut modifier le nom, le chemin d'accès et le contenu du tableau d'emplacements. Le cas échéant, vous pouvez aussi sélectionner des vues différentes dans le menu **FILTRE TABLEAUX** en vous servant des softkeys.

Editer un tableau d'emplacements en mode Exécution de programme



- Sélectionner le tableau d'outils en appuyant sur la softkey **TABLEAU D'OUTILS**



- Appuyer sur la softkey **TABLEAU EMPLACEM.**



- Au besoin, régler la softkey **EDITER** sur **ON**

Sélectionner le tableau d'emplacements en mode Programmation

En mode Programmation, sélectionnez le tableau d'emplacements comme suit :

PGM MGT

- Appeler le gestionnaire de fichiers : appuyer sur la touche **PGM MGT**
- Appuyer sur la softkey **AFF. TOUS**
- Sélectionner un fichier ou entrer un nouveau nom de fichier
- Valider avec la touche **ENT** ou avec la softkey **SELECT.**

Paramètres	Signification	Dialogue
P	Numéro d'emplacement de l'outil dans le magasin	-
T	Numéro de l'outil	**Numéro d'outil?**
RSV	Réservation d'emplacements dans un magasin à plateau	**Réserv.emplac.: Oui=ENT/Non = NOENT**
ST	L'outil est un outil spécial (**ST** : de l'angl. **S**pecial **T**ool = outil spécial) ; si votre outil spécial occupe plusieurs places avant et après sa place, vous devez bloquer l'emplacement correspondant dans la colonne L (état L)	**Outil spécial?**
F	Remettre l'outil toujours au même emplacement dans le magasin (**F** : de l'angl. **F**ixed = fixe)	**Emplac. défini? Oui = ENT / Non = NO ENT**
L	Verrouiller l'emplacement (**L** : de l'anglais **L**ocked = verrouillé)	**Emplac. bloqué ? Oui = ENT / Non = NO ENT**
DOC	Affichage du commentaire sur l'outil à partir de TOOL.T	-
PLC	Information devant être transmise au PLC concernant cet emplacement d'outil	**Etat PLC?**
P1 ... P5	La fonction est définie par le constructeur de la machine. Consulter la documentation de la machine	**Valeur?**
PTYP	Type d'outil La fonction est définie par le constructeur de la machine. Consulter la documentation de la machine	**Type d'outil pour tableau emplacements?**
LOCKED_ABOVE	Magasin à plateau : bloquer l'emplacement supérieur	**Bloquer l'emplacement supérieur?**
LOCKED_BELOW	Magasin à plateau : verrouiller l'emplacement inférieur	**Bloquer emplacement inférieur?**
LOCKED_LEFT	Magasin à plateau : bloquer l'emplacement de gauche	**Bloquer l'emplacement de gauche?**
LOCKED_RIGHT	Magasin à plateau : bloquer l'emplacement de droite	**Bloquer l'emplacement de droite?**

Softkey	Fonctions d'édition pour tableaux d'emplacements
DEBUT	Sélectionner le début du tableau
FIN	Sélectionner la fin du tableau
PAGE	Sélectionner la page précédente du tableau
PAGE	Sélectionner la page suivante du tableau
ANNULER TABLEAU EMPLACMNT	Réinitialiser le tableau d'emplacements En fonction du paramètre machine **enaleReset** (n°106102) optionnel
RESET COLONNE T	Réinitialiser la colonne des numéros d'outils T En fonction du paramètre machine **showReset-ColumnT** (n°125303) optionnel
DEBUT LIGNE	Sauter au début de la ligne
FIN LIGNE	Sauter à la fin de la ligne
SELECTION	Sélectionner l'outil dans le tableau d'outils : la commande affiche le contenu du tableau d'outils. Utiliser les touches fléchées pour sélectionner l'outil avec la softkey **OK**
RESET COLONNE	Réinitialiser une valeur
EDITER CHAMP ACTUEL	Positionner le curseur dans la cellule actuelle
TRIER	Trier les vues

Consultez le manuel de votre machine !

Le constructeur de la machine définit les fonctions, les propriétés et la désignation des différents filtres d'affichage.

Changement d'outil

Changement d’outil automatique

Consultez le manuel de votre machine !

Le changement d'outil est une fonction qui dépend de la machine.

Avec le changement automatique, l'exécution du programme n'est pas interrompue. Lors d'un appel d'outil avec **TOOL CALL**, la commande remplace l'outil par un outil du magasin d'outils.

Changement d'outil automatique en cas de dépassement de la durée d'utilisation: M101

Consultez le manuel de votre machine !

M101 est une fonction qui dépende de la machine.

Après expiration d'une durée donnée, la commande peut remplacer l'outil par un outil jumeau et poursuivre l'usinage avec ce dernier. Pour cela, programmez la fonction auxiliaire **M101**. Vous pouvez annuler l'effet de **M101** avec **M102**.

Dans la colonne **TIME2** du tableau d'outils, paramétrer la durée d'utilisation de l'outil au delà de laquelle l'usinage doit se poursuivre avec un outil frère. Dans la colonne **CUR_TIME**, la commande affiche la durée d'utilisation actuelle de l'outil.

Si la durée d'utilisation actuelle dépasse la durée **TIME2**, un outil frère sera installé au plus tard une minute après expiration de la durée d'utilisation, à l'endroit du programme le plus proche possible. Le remplacement a lieu seulement après que la séquence CN a été exécutée.

REMARQUE

Attention, risque de collision !

En cas de changement automatique, la fonction **M101** permet dans un premier temps de dégager l’outil vers l’arrière en suivant l'axe d’outil. Pendant leur retrait, les outils qui usinent des contre-dépouilles, tels que les fraises à disque ou les fraises à rainure en T, constituent un risque de collision.

- Désactiver le changement d’outil avec **M102**

Après le changement d’outil, la commande positionne l’outil selon la logique suivante, si rien d'autre n’a été défini par le constructeur de la machine :

- si la position-cible dans l'axe d'outil se trouve en dessous de la position actuelle, l'axe d’outil est positionné en dernier
- si la position-cible dans l'axe d'outil se trouve au dessus de la position actuelle, l'axe d’outil est positionné en premier

Conditions requises pour le changement d'outil avec M101

N'utilisez comme outil frère que des outils de même rayon La commande ne contrôle pas automatiquement le rayon de l'outil.

Si la commande doit contrôler le rayon de l'outil frère, programmez **M108** dans le programme CN.

La commande exécute le changement d'outil automatique à un endroit approprié du programme. Le changement automatique d'outils n'est pas exécuté :

- pendant l'exécution des cycles d'usinage
- tant qu'une correction de rayon (**RR**/**RL**) est active
- directement après une fonction d'approche **APPR**
- directement avant une fonction de départ **DEP**
- juste avant et juste après des séquences **CHF** et **RND**
- pendant l'exécution de macros
- pendant l'exécution d'un changement d'outil
- juste après une séquence **TOOL CALL** ou **TOOL DEF**
- pendant l'exécution des cycles SL

Dépassement d'une durée d'utilisation

Cette fonction doit être activée et adaptée par le constructeur de la machine.

L'état de l'outil à la fin de la durée d'utilisation prévue dépend entre autres du type d'outil, du type d'usinage et du matériau de la pièce. Dans la colonne **OVRTIME** du tableau d'outil, entrer le temps en minutes pendant lequel l'outil peut dépasser la durée d'utilisation prévue.

C'est le constructeur de la machine qui détermine si cette colonne est, ou non, disponible et la manière dont elle s'utilise avec la recherche d'outils.

Contrôle de l'utilisation des outils

Conditions requises

Consultez le manuel de votre machine !

La fonction de contrôle de l'utilisation des outils est activée par le constructeur de la machine.

La fonction de contrôle de l'utilisation des outils n'existe pas pour les outils de tournage.

Pour pouvoir effectuer un contrôle d'utilisation des outils, vous devez activer **Créer des fichiers d'utilisation des outils** dans le menu MOD.

Informations complémentaires : "Générer un fichier d'utilisation des outils", Page 481

Générer un fichier d'utilisation des outils

Selon ce qui a été paramétrer dans le menu MOD, plusieurs possibilités s'offrent à vous pour créer un fichier d'utilisation des outils :

- Simuler un programme CN en mode **Test de programme** du début jusqu'à la fin
- Exécuter l'intégralité d'un programme CN dans les modes **Exécution PGM en continu / pas à pas**
- En mode **Test de programme**, appuyer sur la softkey **CREER FICH UTILISAT. DES OUTILS** (possible même sans simulation)

Le fichier d'utilisation des outils généré se trouve dans le même répertoire que le programme CN. Il contient les informations suivantes :

Colonne	Signification
TOKEN	■ **TOOL** : durée d'utilisation de l'outil par appel d'outil. Les enregistrements sont classés par ordre chronologique ■ **TTOTAL** : durée d'utilisation totale d'un outil ■ **STOTAL** : appel d'un sous-programme. Les enregistrements sont classés par ordre chronologique ■ **TIMETOTAL** : la durée d'usinage totale du programme CN est affichée dans la colonne **WTIME**. Dans la colonne **PATH**, la commande enregistre le chemin d'accès du programme CN concerné. La colonne **TIME** contient la somme de toutes les lignes **TIME** (temps d'avance sans déplacements en avance rapide). La commande met à 0 toutes les autres colonnes. ■ **TOOLFILE** : dans la colonne **PATH**, la commande enregistre le chemin d'accès au tableau d'outils que vous avez utilisé pour le test du programme. Lors du test d'utilisation des outils, la commande peut ainsi déterminer si vous avez exécuté le test de programme avec TOOL.T.
TNR	Numéro d'outil (**-1** : aucun outil encore installé)
IDX	Indice d'outil
NOM	Nom de l'outil dans le tableau d'outils
TIME	Temps d'utilisation d'un outil en secondes (temps d'avance sans les déplacements en avance rapide)
WTIME	Durée d'utilisation d'un outil en secondes (durée d'utilisation globale entre deux changements d'outils)

Colonne	Signification
RAD	**Rayon d'outil R** + **Surépaisseur rayon d'outil DR** du tableau d'outils. Unité: [mm]
BLOCK	Numéro de séquence à laquelle la séquence **TOOL CALL** a été programmée
PATH	■ **TOKEN** = **TOOL** : chemin d'accès au programme principal ou au sous-programme ■ **TOKEN** = **STOTAL** : chemin d'accès au sous-programme
T	Numéro d'outil avec l'index de l'outil
OVRMAX	Valeur maximale atteinte pendant l'usinage avec le potentiomètre d'avance. La commande enregistre ici la valeur 100 (%) lors du test de programme.
OVRMIN	Valeur minimale atteinte pendant l'usinage avec le potentiomètre d'avance. La commande enregistre ici la valeur -1 lors du test de programme.
NAMEPROG	■ 0 : le numéro d'outil est programmé ■ 1 : le nom d'outil est programmé

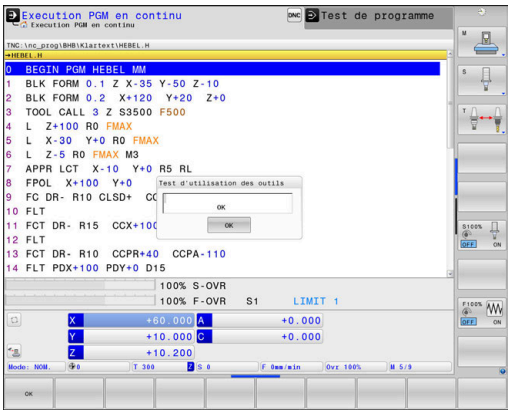
La commande mémorise la durée d'utilisation des outils dans un fichier distinct portant l'extension **pgmname.H.T.DEP**. Ce fichier n'est visible qu'à condition que le paramètre machine **dependentFiles** (n°122101) soit configuré sur **MANUAL**.

Pour le contrôle de l'utilisation des outils d'un fichier de palettes, vous avez deux options :

- Si le curseur se trouve sur une entrée de palette du fichier de palettes, la commande exécute le test d'utilisation des outils pour l'ensemble de la palette.
- Si le curseur se trouve sur une entrée de programme du fichier de palettes, la commande n'exécute le test d'utilisation des outils que pour le programme CN sélectionné.

Contrôle d'utilisation des outils

Avant le début du programme, vous pouvez vérifier dans les modes de fonctionnement **Exécution PGM en continu / pas à pas** que les outils utilisés dans le programme CN sont effectivement disponibles et qu'ils disposent d'un temps d'utilisation suffisant. La CN compare alors les valeurs effectives de leur durée d'utilisation, qui figurent dans le tableau d'outils, avec les valeurs nominales du fichier d'utilisation des outils.



DUREE UTIL OUTIL

- Appuyer sur la softkey **MISE EN OEUVRE OUTIL**

TEST MISE EN OEUVRE OUTILS

- Appuyer sur la softkey **TEST MISE EN OEUVRE OUTILS**
- La CN ouvre la fenêtre auxiliaire **Test d'utilisation des outils** avec le résultat du test d'utilisation des outils.

OK

- Appuyer sur la softkey **OK**
- La commande ferme la fenêtre auxiliaire.

ENT

- Sinon, appuyer sur la touche **ENT**

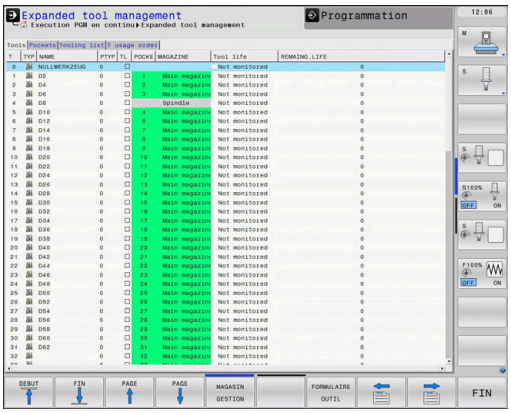
La fonction **FN 18 ID975 NR1** vous permet d'interroger la fonction de contrôle de l'utilisation des outils.

4.2 Gestion des outils

Principes de base

Consultez le manuel de votre machine !

Le gestionnaire d'outils est une fonction dépendante de la machine qui peut être partiellement ou complètement désactivée. L'étendue précise des fonctions est définie par le constructeur de votre machine.



Le constructeur de votre machine peut se servir du gestionnaire d'outils pour mettre à votre disposition un grand nombre de fonctions utiles pour gérer ses outils. Exemples

- Représentation et édition de toutes les données d'outils issues du tableau d'outils, du tableau d'outils de tournage et du tableau de palpeurs
- Représentation claire et personnalisable des données d'outils dans des formulaires
- Identification diverse des différentes données d'outils dans la nouvelle disposition du tableau
- Affichage mixte composé des données du tableau d'outils et de celles du tableau d'emplacements
- Possibilité d'effectuer un tri rapide de toutes les données d'outils par un clic de la souris
- Utilisation d'éléments graphiques, p. ex. de différentes couleurs, pour identifier l'état d'un outil ou du magasin
- Copier et insérer toutes les données d'outils concernant un outil
- Affichage graphique du type d'outil dans le tableau et dans le formulaire de données d'outils pour une meilleure vue d'ensemble des types d'outils disponibles.

En plus dans le gestionnaire étendu des outils (option 93) :

- Mise à disposition de la chronologie d'utilisation de tous les outils propres à un programme ou à une palette
- Mise à disposition de la liste d'équipement de tous les outils propres à un programme ou à une palette

Lorsque vous éditez un outil dans le gestionnaire d'outils, celui-ci est verrouillé tant qu'il est en cours d'édition. Si cet outil est nécessaire dans le programme CN qui est en cours d'exécution, la commande affiche alors le message suivant : **tableau d'outils verrouillé**.

Appeler le gestionnaire d'outils

Consultez le manuel de votre machine !
La manière d'appeler le gestionnaire d'outils peut être différente de celle décrite ci-après.

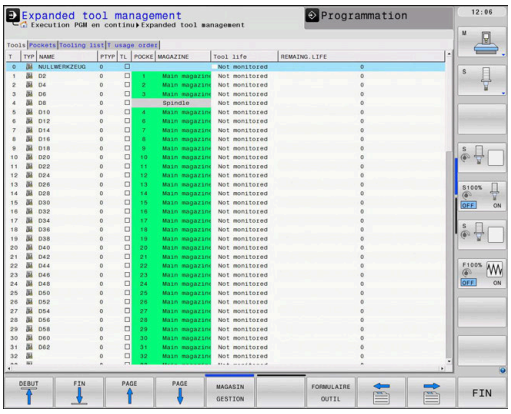


TABLEAU D'OUTILS

- Sélectionner le tableau d'outils en appuyant sur la softkey **TABLEAU D'OUTILS**

▷

- Commuter la barre des softkeys

OUTILS GESTION

- Appuyer sur la softkey **GESTION OUTILS**

> La commande passe dans la nouvelle vue du tableau.

Vue du gestionnaire d'outils

Dans cette nouvelle vue, la commande affiche toutes les informations relatives aux outils dans quatre onglets distincts :

- **Outils** : informations spécifiques à l'outil
- **Emplacmts** : informations spécifiques aux emplacements

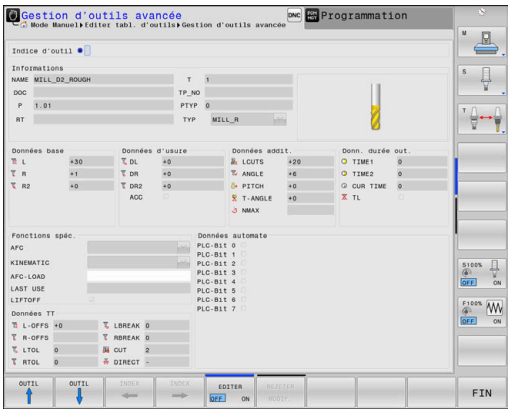
En plus dans le gestionnaire étendu des outils (option 93) :

- **Liste équipement** : liste de tous les outils du programme CN sélectionné en mode Exécution de programme (uniquement si vous avez déjà créé un fichier d'utilisation des outils)
  Informations complémentaires : "Contrôle de l'utilisation des outils", Page 164
- **Chrono.util. T** : liste de l'ordre de tous les outils à utiliser dans le programme CN sélectionné en mode Exécution de programme (uniquement si vous avez déjà créé un fichier d'utilisation des outils)
  Informations complémentaires : "Contrôle de l'utilisation des outils", Page 164

Si un tableau de palettes est sélectionné en mode Exécution de programme, alors la **Liste équipement** et la **Chrono.util. T** sont calculées pour tout le tableau de palettes.

Editer la gestion des outils

Les actions dans le gestionnaire d'outils sont possibles aussi bien avec la souris qu'avec le softkeys :



Softkey	Fonctions d'édition du gestionnaire d'outils
DEBUT	Sélectionner le début du tableau
FIN	Sélectionner la fin du tableau
PAGE	Sélectionner la page précédente du tableau
PAGE	Sélectionner la page suivante du tableau
FORMULAIRE OUTIL	Appeler l'affichage du formulaire correspondant à l'outil sélectionné. Fonction alternative : appuyer sur la touche **ENT**
	Passer à un autre onglet : **Outils** et **emplacements** En plus, avec l'option 93 : **Liste d'équipement** et **ordre d'utilisation T**
RECHERCHE	Fonction de recherche : la fonction de recherche permet de sélectionner la colonne à rechercher et ensuite le terme de recherche au moyen d'une liste ou en sélectionnant le terme à rechercher
IMPORT OUTIL	Importer des outils
EXPORT OUTIL	Exporter des outils
OUTILS MARQUES EFFACER	Supprimer les outils sélectionnés
AJOUTER N LIGNES A LA FIN	Insérer plusieurs lignes à la fin du tableau
ACTUALISER LA VUE	Actualiser la vue du tableau
OUTIL PROG AFFICHER MASQUER	Afficher les colonnes des outils programmés (si l'onglet **Emplacts** est actif)
COLONNE TRIER DECALER	Définir les configurations : ■ **COLONNE TRIER** active : le contenu d'une colonne peut être trié en cliquant sur l'en-tête de la colonne ■ **COLONNE DECALER** active : la colonne peut être décalée par "Glisser-Déposer"
RESET PARAME TRAGES	Restaurer l'état initial des configurations effectuées manuellement (colonnes décalées)

Vous ne pouvez éditer les données d'outils que dans la vue du formulaire. Vous activez la vue du formulaire en appuyant sur la softkey **FORMULAIRE OUTIL** ou sur la touche **ENT** pour l'outil sur lequel est positionné le curseur.

Si vous travaillez sans souris dans le gestionnaire d'outils, vous pouvez également activer/désactiver les fonctions cochées en vous servant de la touche **-/+**.

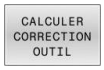
Dans le gestionnaire d'outils, la touche **GOTO** vous permet de rechercher un numéro d'outil ou un numéro d'emplacement.

Vous pouvez aussi utiliser la souris pour exécuter les fonctions suivantes :

- Fonction de tri : en cliquant sur l'en-tête de la colonne, la commande trie les données dans un ordre croissant ou décroissant (dépend de la configuration active)
- Déplacer une colonne : en cliquant sur l'en-tête de la colonne, et en maintenant la touche de la souris enfoncée, vous pouvez déplacer la colonne concernée. Vous positionnez ainsi les colonnes comme bon vous semble. Lorsque vous quittez le gestionnaire d'outils, la commande ne mémorise pas la disposition actuelle des colonnes (dépend de la configuration active de la softkey).
- Afficher des informations complémentaires dans le formulaire : la commande affiche des textes d'aide si vous avez réglé la softkey **EDITER ON/OFF** sur **ON** et que vous laissez le pointeur de la souris immobile sur un champ de saisie actif pendant une seconde.

Edition avec une vue de formulaire active

Les fonctions suivantes sont disponibles avec un formulaire actif :

Softkey	Fonctions d'édition de la vue du formulaire
	Sélectionner les données d'outils de l'outil précédent
	Sélectionner les données d'outils de l'outil suivant
	Sélectionner l'index de l'outil (actif unique si un index d'outil existe)
	Sélectionner l'index de l'outil suivant (actif unique si un index d'outil existe)
	Ouvrir la fenêtre auxiliaire de sélection (uniquement active pour les champs de sélection)
	Rejeter les modifications que vous avez apportées depuis l'appel du formulaire
	Calculer les valeurs mesurées pour la correction d'outil (uniquement active pour les outils de tournage)
	Insérer l'index d'outil
	Supprimer l'index d'outil
	Copier les données d'outils de l'outil sélectionné
	Insérer des données d'outils copiées dans l'outil sélectionnées

Effacer les données d'outil marquées

Cette fonction permet d'effacer simplement les données d'outils lorsque celles-ci ne sont plus utilisées.

Procédure pour l'effacement :

- Dans le gestionnaire d'outils, utilisez les touches fléchées ou la souris pour sélectionner les données d'outils que vous souhaitez supprimer.
- Appuyer sur la softkey **OUTILS MARQUES EFFACER**
- > La commande affiche une fenêtre auxiliaire qui répertorie les données d'outils à supprimer.
- Lancer la suppression en appuyant sur la softkey **EXECUTER**
- > La commande affiche l'état de la procédure d'effacement dans la fenêtre auxiliaire.
- Terminer la procédure d'effacement avec la touche ou la softkey **END**

REMARQUE

Attention, risque de perte de données possibles !

La fonction **OUTILS MARQUES EFFACER** efface les données d'outils qui ne sont pas valides. La CN n'effectue pas de sauvegarde automatique du fichier (dans une corbeille, par exemple) avant de le supprimer. Les données sont donc irrémédiablement supprimées.

- Sauvegarder régulièrement les données importantes sur des lecteurs

Vous ne pouvez pas effacer les données d'un outil qui est encore mémorisé dans le tableau d'emplacements. Pour cela, vous devez d'abord décharger l'outil du magasin :

Types d'outils disponibles

Selon le type d'outil sélectionné, la CN ne propose que les champs de saisie nécessaires dans la gestion des outils.

Le gestionnaire d'outils représente les différents types d'outils par une icône. Les types d'outils suivants sont proposés :

Icône	Type d'outil	Numéro de type d'outil
	**Indéfini,******	99
	**Outil de fraisage,MILL**	0
	**Fraise d'ébauche,MILL_R**	9
	**Fraise de finition,MILL_F**	10

Icône	Type d'outil	Numéro de type d'outil
	**Fraise boule, BALL**	22
	**Fraise torique, TORUS**	23
	**Foret,DRILL**	1
	**Taraud,TAP**	2
	**Foret à centrer CN,CENT**	4
	**Outil de tournage,TURN**	29
	**Palpeur,TCHP**	21
	**Alésoir,REAM**	3
	**Fraise conique,CSINK**	5
	**Fraise à lamer avec pivot,TSINK**	6
	**Outil d'alésage,BOR**	7
	**Lamage en tirant,BCKBOR**	8
	**Fraise à fileter,GF**	15
	**Fraise à fil. av. chanfrein,GSF**	16
	**Fraise à fil. av. plaqu. simple,EP**	17
	**Fraise av. plaqu. indexable,WSP**	18
	**Fraise à filetage hélicoïdal,BGF**	19
	**Fraise à fileter circulaire,ZBGF**	20
	**Outil à rectifier**	30
	**Outil de dressage**	31

Importer et exporter des données d'outils

Importer données d'outils

Consultez le manuel de votre machine !

Le constructeur de la machine peut appliquer des règles de mise à jour pour, par exemple, supprimer automatiquement les trémas des tableaux et des programmes CN.

Cette fonction permet d'importer facilement des données d'outils, p. ex. des données issues d'un banc de pré-réglage. Le fichier à importer doit être au format CSV **c**omma **s**eparated **v**alue). Le type de fichier **CSV** a la structure d'un fichier texte et permet d'échanger facilement des données structurées. Le fichier d'importation doit posséder la structure suivante :

- **Ligne 1** : vous devez définir à la première ligne le nom des colonnes dans lesquelles doivent être mémorisées les données qui sont définies aux lignes suivantes. Les noms de colonnes sont séparés par une virgule.
- **Autres lignes** : toutes les autres lignes contiennent les données que vous souhaitez importer dans le tableau d'outils. L'ordre des données doit respecter l'ordre des noms des colonnes indiqués dans la ligne 1. Les données doivent être séparées par des virgules, les valeurs décimales par un point décimal.

Lors de l'importation, procédez comme suit :

- ▶ Copier le tableau d'outils à importer dans le répertoire **TNC:\systems\tooltab** sur le disque dur de la commande
- ▶ Démarrer la gestion avancée des outils
- ▶ Dans le gestionnaire d'outils, appuyer sur la softkey **IMPORT OUTIL**
- > La commande affiche une fenêtre auxiliaire avec les fichiers CSV enregistrés dans le répertoire **TNC:\system\tooltab**.
- ▶ Utiliser les touches fléchées ou la souris pour sélectionner le fichier à importer et valider avec la touche **ENT**
- > La commande affiche le contenu du fichier CSV dans la fenêtre auxiliaire.
- ▶ Démarrer la procédure d'importation avec la softkey **EXECUTER**.

- Le fichier CSV à importer doit être mémorisé dans le répertoire **TNC:\system\tooltab**.
- Si vous importez les données d'un outil existant (numéro enregistré dans le tableau d'emplacements), la commande émet un message d'erreur. Vous pouvez choisir d'ignorer ce jeu de données ou d'ajouter un nouvel outil. La commande ajoute un nouvel outil dans la première ligne vide du tableau d'outils.
- Si le fichier CSV importé contient des colonnes de tableau inconnues, la commande affiche un message au moment de l'importation. Vous êtes en plus informé du fait que les données n'ont pas été prises en compte.
- S'assurer que les désignations des colonnes sont correctes.
  Informations complémentaires : "Entrer des données d'outils dans le tableau", Page 151
- Vous pouvez importer toutes les données d'outils que vous souhaitez ; la séquence de données importées n'a pas besoin de contenir toutes les colonnes (ou données) du tableau d'outils.
- L'ordre des noms de colonnes peut être quelconque, les données doivent correspondre à l'ordre défini.

Exemple

T,L,R,DL,DR	Ligne 1 avec les noms de colonnes
4,125.995,7.995,0,0	Ligne 2 avec les données d'outils
9,25.06,12.01,0,0	Ligne 3 avec les données d'outils
28,196.981,35,0,0	Ligne 4 avec les données d'outils

Exporter données d'outils

Cette fonction permet d'exporter facilement des données d'outils, p. ex. pour les transférer dans la base de données d'outils de votre système de FAO. La commande mémorise le fichier exporté au format CSV **c**omma **s**eparated **v**alue). Le type de fichier **CSV** a la structure d'un fichier texte et permet d'échanger facilement des données structurées. Structure du fichier d'exportation :

- **Ligne 1** : la commande enregistre dans la première ligne le nom des colonnes correspondant aux différentes données d'outils à définir. Les noms des colonnes sont séparés par une virgule.
- **Autres lignes** : toutes les autres lignes contiennent les données d'outils que vous avez exportées. L'ordre des données doit respecter l'ordre des noms des colonnes indiqués dans la ligne 1. Les données doivent être séparées par une virgule, les valeurs décimales doivent comporter un point décimal.

Procédure lors de l'exportation :

- ▶ Dans le gestionnaire d'outils, utilisez les touches fléchées ou la souris pour sélectionner les données d'outils que vous souhaitez importer.
- ▶ Appuyer sur la softkey **EXPORT OUTIL**
- > La commande affiche une fenêtre auxiliaire.
- ▶ Entrer le nom du fichier CSV et valider avec la touche **ENT**
- ▶ Démarrer la procédure d'exportation avec la softkey **EXECUTER**
- > La commande affiche l'état de la procédure d'exportation dans la fenêtre auxiliaire.
- ▶ Terminer la procédure d'exportation avec la touche ou la softkey **END**



La commande mémorise d'ordinaire le fichier CSV à exporter dans le répertoire **TNC:\system\tooltab**.

4.3 Gestionnaire de porte-outils

Principes de base

Le gestionnaire de porte-outils vous permet de créer et de gérer des porte-outils. La commande numérique tient compte des porte-outils dans ses calculs.

Comme la CN tient compte des dimensions des têtes à renvoi d'angle, les porte-outils des têtes à renvoi d'angle fournissent de précieuses informations pour les usinages réalisés sur des machines à trois axes avec les axes d'outil **X** et **Y**.

Le mode **Test de programme** vous permet de vous assurer que les porte-outils n'entreront pas en collision avec la pièce.
Informations complémentaires : "Contrôle anti-collision ", Page 284

En combinant l'option logicielle **Advanced Function Set 1** (option 8), vous pouvez incliner le plan d'usinage au même angle que les têtes à renvoi d'angle amovibles, et ainsi poursuivre l'usinage avec l'axe d'outil **Z**.

En combinant l'option logicielle **Dynamic Collision Monitoring** (option 40), vous pouvez surveiller tous les porte-outils et ainsi les protéger contre le risque de collisions avec des moyens de serrage ou des composants de la machine.

Pour que la commande tienne compte des porte-outils dans ses calculs, vous devez effectuer les étapes suivantes :

- Enregistrer les modèles de porte-outils
- Paramétrer les modèles de porte-outils
- Affecter des porte-outils



Les deux premières étapes mentionnées ne s'appliquent pas dans le cas où vous utiliseriez des fichiers M3D ou STL.

Enregistrer les modèles de porte-outils

Nombreux sont les porte-outils qui ont une forme géométrique identique et qui se distinguent uniquement par leurs dimensions. Pour vous éviter d'avoir à concevoir vous-même vos porte-outils, HEIDENHAIN met des modèles de porte-outils à votre disposition. Ces modèles de porte-outils sont des modèles 3D qui ont tous une géométrie propre mais dont les dimensions peuvent être modifiées.

Les modèles de porte-outils se trouvent sous **TNC:\system \Toolkinematics** et portent la terminaison **.cft**.

Si votre commande ne dispose pas de modèles de porte-outils, téléchargez les données de votre choix depuis :

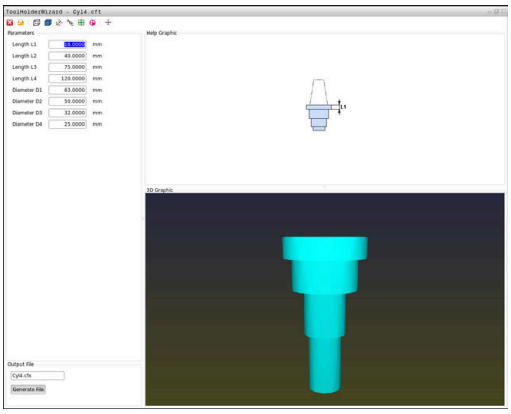
https://www.klartext-portal.com/fr/astuces/solutions-cn/

Si vous avez besoin d'autres modèles de porte-outils, contactez le fabricant de votre machine ou un fournisseur tiers.

Il se peut que les modèles de porte-outils se composent de plusieurs fichiers partiels. Si ces fichiers partiels sont incomplets, la commande affiche un message d'erreur.

N'utiliser que des modèles de porte-outils complets !

Paramétrer les modèles de porte-outils



Pour que la CN puisse tenir compte des porte-outils dans ses calculs, vous devez prévoir à la fois les modèles des porte-outils et leurs dimensions réelles. Ce paramétrage s'effectue avec l'outil auxiliaire **ToolHolderWizard**.

Les porte-outils que vous avez paramétrés avec la terminaison **.cfx** doivent être enregistrés sous **TNC:\system\Toolkinematics**.

L'outil auxiliaire **ToolHolderWizard** se commande généralement avec une souris. La souris vous permet également de paramétrer le partage d'écran de votre choix. Pour cela, vous devez déplacer la ligne de séparation entre les zones **Paramètre**, **Figure d'aide** et **Graphique 3D** en maintenant le bouton gauche de la souris enfoncé.

L'outil auxiliaire **ToolHolderWizard** vous propose les icônes suivantes :

Icône	Fonction
	Fermer l'outil auxiliaire
	Ouvrir le fichier
	Commuter entre le modèle filaire et la vue volumique
	Commuter entre la vue ombrée et la vue transparente
	Afficher/masquer les vecteurs de transformation
	Afficher/masquer la désignation des objets de collision
	Afficher/masquer les points de contrôle
	Afficher ou masquer des points de mesure
	Restaurer la vue initiale du modèle 3D

Si le modèle de porte-outil ne contient ni vecteurs de transformation, ni désignations, ni points de contrôle, ni points de mesure, l'outil auxiliaire **ToolHolderWizard** n'exécutera aucune fonction à l'actionnement d'une des icônes de ces fonctions.

Paramétrer un modèle de porte-outil en Mode Manuel

Pour paramétrer et sauvegarder un modèle de porte-outil :



- Appuyer sur la touche **Mode Manuel**



- Appuyer sur la softkey **TABLEAU D'OUTILS**



- Appuyer sur la softkey **EDITER**



- Amener le curseur dans la colonne **CINEMATIQUE**



- Appuyer sur la softkey **SELECTION**



- Appuyer sur la softkey **TOOL HOLDER WIZARD**
- La CN ouvre l'outil auxiliaire **ToolHolderWizard** dans une fenêtre auxiliaire.



- Appuyer sur l'icône **OUVRIR FICHIER**
- La commande ouvre une fenêtre auxiliaire.
- Sélectionner le modèle de porte-outil souhaité à l'aide de l'image d'aperçu
- Appuyer sur **OK**
- La commande ouvre le modèle de porte-outil sélectionné.
- Le curseur se trouve sur la première valeur paramétrable.
- Adapter les valeurs
- Entrer le nom du porte-outil paramétré dans la zone **Fichier de sortie**
- Appuyer sur le bouton **GENERER FICHIER**
- Réagir au besoin au retour de la commande



- Appuyer sur l'icône **FERMER**
- La CN ferme l'outil auxiliaire.

Paramétrer un modèle de porte-outil en mode Programmation

Pour paramétrer et sauvegarder un modèle de porte-outil, procéder comme suit :



- Appuyer sur la touche **Programmation**



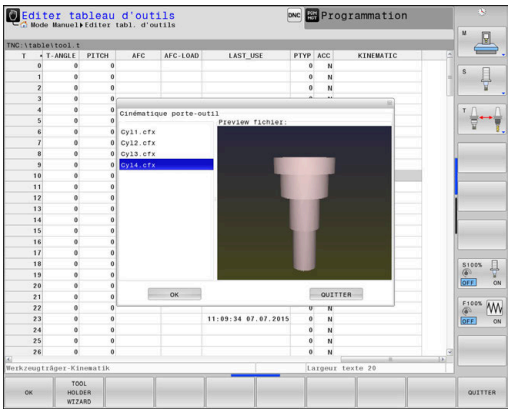
- Appuyer sur la touche **PGM MGT**
- Sélectionner le chemin d'accès **TNC:\system \Toolkinematics**
- Sélectionner un modèle de porte-outil
- > La CN ouvre l'outil auxiliaire **ToolHolderWizard** avec le modèle de porte-outil sélectionné.
- > Le curseur se trouve sur la première valeur paramétrée.
- Adapter les valeurs
- Entrer le nom du porte-outil paramétré dans la zone **Fichier de sortie**
- Appuyer sur le bouton **GENERER FICHIER**
- Réagir au besoin au retour de la commande



- Appuyer sur l'icône **FERMER**
- > La CN ferme l'outil auxiliaire.

Affecter des porte-outils

Pour que la CN puisse tenir compte d'un porte-outil dans ses calculs, il vous faudra affecter le porte-outil à un outil et **appeler de nouveau l'outil**.



> Il se peut que les porte-outils soient paramétrés à partir de plusieurs fichiers partiels. Si les fichiers partiels sont incomplets, la CN affiche un message d'erreur.
>
> **N'utilisez que des porte-outils intégralement paramétrés et des fichiers STL ou M3D sans erreur !**
>
> **Informations complémentaires :** "Utiliser un moyen de serrage au format M3D", Page 400

Pour affecter un porte-outil à un outil :



- Mode : appuyer sur la touche **Mode Manuel**



- Appuyer sur la softkey **TABLEAU D'OUTILS**



- Appuyer sur la softkey **EDITER**



- Amener le curseur sur la colonne **CINEMATIQUE** de l'outil dont vous avez besoin



- Appuyer sur la softkey **SELECTION**
- > La CN ouvre une fenêtre auxiliaire avec les porte-outils disponibles.
- Sélectionner le porte-outil de votre choix à l'aide de l'image d'aperçu
- Appuyer sur la softkey **OK**
- > La CN reprend le nom du porte-outil sélectionné dans la colonne **KINEMATIC**.



- Quitter le tableau d'outils

5

Configuration

5.1 Mise sous/hors tension

Mise sous tension

⚠DANGER

Attention danger pour l'opérateur !

Les machines et leurs composants sont toujours à l'origine de risques mécaniques. Les champs électriques, magnétiques ou électromagnétique sont particulièrement dangereux pour les personnes qui portent un stimulateur cardiaque ou un implant. La menace est présente dès la mise sous tension de la machine !

- Respecter le manuel de la machine !
- Respecter les consignes de sécurité et les symboles de sécurité
- Utiliser les équipements de sécurité

Consultez le manuel de votre machine !

La mise sous tension de la machine et le passage sur les points de référence sont des fonctions qui dépendent de la machine.

Pour mettre la machine et la commande sous tension, procéder de la manière suivante :

- Activer la tension d'alimentation de la commande et de la machine
- > La commande affiche l'état à la mise sous tension dans les dialogues qui suivent.
- > Une fois démarrée, la commande affiche le dialogue **Coupure de courant**.

CE

- Supprimer le message avec la touche **CE**
- > La commande affiche le dialogue **Compiler programme PLC**, le programme PLC est automatiquement compilé.
- > La commande affiche le dialogue **Tension de commande manque pour relais**.

I

- Mettre la commande sous tension
- > La commande effectue elle-même un essai.

Si la commande ne détecte pas d'erreur, elle affiche le dialogue **Franchir points de référence**.

Si la commande détecte une erreur, elle émet un message d'erreur.

REMARQUE

Attention, risque de collision !

A la mise en route de la machine, la commande tente de restaurer l'état de désactivation du plan incliné. Cela n'est toutefois pas toujours possible, par exemple si vous procédez à une inclinaison avec l'angle d'axe alors que la machine est configurée avec un angle dans l'espace ou si vous avez modifié la cinématique.

- Si possible, réinitialiser l'inclinaison avant la mise hors tension
- Vérifier l'état de l'inclinaison lors de la réactivation

Vérifier la position d'un axe

Ce paragraphe concerne exclusivement les axes de machine qui sont équipés d'un système de mesure EnDat.

Si la position effective d'un axe à la mise sous tension de la machine ne correspond pas à la position effective de cet axe au moment où la machine avait été mise hors tension, la CN affiche une fenêtre auxiliaire.

- Vérifier la position de l'axe concerné
- Confirmer avec **OUI** si la position réelle de l'axe coïncide avec les données affichées.

REMARQUE

Attention, risque de collision !

Des écarts entre les positions effectives des axes et les positions attendues par la CN (autrement dit les valeurs mémorisées à la mise hors tension) peuvent entraîner des mouvements d'axes imprévisibles et indésirables s'ils ne sont pas pris en compte. Il existe un risque de collision pendant le référencement des autres axes et pendant tous les déplacements qui suivent.

- Vérifier la position d'un axe
- Confirmer la fenêtre auxiliaire avec **OUI** uniquement si les positions d'axe coïncident.
- Malgré la confirmation, déplacer ensuite l'axe avec précaution
- En cas de doute ou de points à clarifier, contacter le constructeur de la machine

Franchir les points de référence

Si la commande, une fois démarrée, effectue l'autotest, elle affiche le dialogue **Franchir points de référence**.

Consultez le manuel de votre machine !

La mise sous tension de la machine et le passage sur les points de référence sont des fonctions qui dépendent de la machine.

Si votre machine est équipée de systèmes de mesure absolue, il n'est pas nécessaire de franchir les marques de référence.

Si vous souhaitez exclusivement éditer ou simuler graphiquement des programmes CN, sélectionnez directement le mode de fonctionnement **Programmation** ou **Test de programme** sans référencer les axes, après avoir mis la CN sous tension.

Sans axes référencés, vous ne pouvez pas initialiser de point d'origine ni modifier le point d'origine via le tableau de points d'origine. La CN affiche le message **Franchir marques de référence**.

Vous pouvez alors franchir les points de référence après-coup. Pour cela, appuyer sur la softkey **FRANCHIR PT DE REF** en **Mode Manuel**.

Passer sur les points de référence dans l'ordre chronologique prescrit :



- ▶ Pour chaque axe, appuyer sur la touche **START CN** ou
- > La CN est maintenant opérationnelle et se trouve en **Mode Manuel**.

Sinon, franchir les points de référence dans n'importe quel ordre :





- ▶ Pour chaque axe, appuyer sur la touche de sens d'axe et la maintenir enfoncée jusqu'à ce que le point de référence soit franchi.
- > La CN est maintenant opérationnelle et se trouve en **Mode Manuel**.

Franchissement du point de référence avec plan d'usinage incliné

Si la fonction **Inclin. plan d'usinage** (option 8) était active avant de mettre la CN hors tension, alors la CN activera de nouveau automatiquement la fonction après le redémarrage. Les déplacements assurés avec les touches d'axes ont ainsi lieu dans le plan d'usinage incliné.

Avant de franchir les points de référence, vous devez désactiver la fonction **Inclinaison du plan d'usinage**, sinon la CN interrompra la procédure avec un avertissement. Vous pouvez également référencer les axes qui ne sont pas activés dans la cinématique actuelle sans désactiver l'**Inclinaison du plan d'usinage**, par ex. un magasin d'outils.

Informations complémentaires : "Activer l'inclinaison manuelle", Page 262

REMARQUE

Attention, risque de collision !

La commande n'effectue pas de contrôle anti-collision automatique entre l'outil et la pièce. Il existe un risque de collision pendant le référencement des axes si ceux-ci ne sont pas pré-positionnés correctement ou si l'écart entre les composants est insuffisant !

- Tenir compte des remarques affichées à l'écran
- Aborder au besoin une position de sécurité avant de référencer les axes
- Faire attention aux risques de collision

Si la machine n'est pas équipée de systèmes de mesure absolue, il faut confirmer la position des axes rotatifs. La position affichée dans la fenêtre auxiliaire correspond à la dernière position avant la mise hors tension.

Mise hors tension

Consultez le manuel de votre machine !

La mise hors tension une fonction dépendante de la machine.

Pour éviter de perdre des données lors de la mise hors tension, vous devez quitter le système d'exploitation de la CN :



- Mode : appuyer sur la touche **Mode Manuel**



- Appuyer sur la softkey **OFF**



- Valider avec la softkey **ARRETER**
- Lorsque la commande affiche une fenêtre auxiliaire avec le message **Vous pouvez maintenant mettre la commande hors tension**, cela signifie que vous pouvez couper l'alimentation de la commande.

REMARQUE

Attention, risque de perte de données possibles !

La commande doit être mise à l'arrêt afin que les processus en cours soient clôturés et que les données soient sauvegardées. Un actionnement de l'interrupteur principal pour mettre instantanément la commande hors tension peut se solder par une perte de données, quel que soit l'état de la commande.

- Toujours mettre la commande hors tension
- N'actionner l'interrupteur principal qu'après en avoir été avisé par un message affiché à l'écran

5.2 Déplacement des axes de la machine

Remarque

Consultez le manuel de votre machine !
L'utilisation des touches de sens d'axes pour déplacer les axes dépend de la machine.

Déplacer un axe avec les touches de sens des axes



- Mode : appuyer sur la touche **Mode Manuel**



- Appuyer sur la touche de direction de l'axe et la maintenir appuyée tant que l'axe doit continuer à se déplacer



- Sinon, déplacer l'axe en continu en maintenant la touche de direction de l'axe enfoncée tout en appuyant sur la touche **Start CN**





- Appuyer sur la touche **Start CN** pour arrêter le palpage

Chacune de ces méthodes vous permet de déplacer plusieurs axes. La commande affiche alors l'avance de contournage. Vous modifiez l'avance de déplacement des axes avec la softkey **F**.

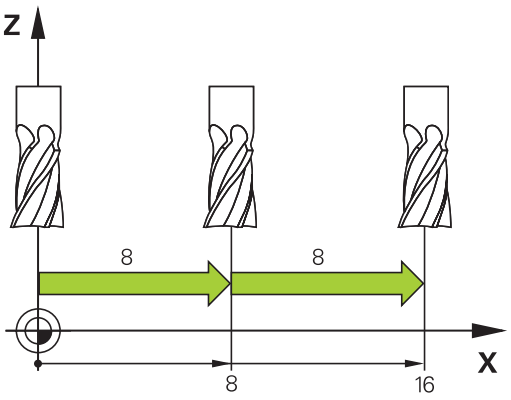
Informations complémentaires : "Vitesse de rotation broche S, avance F, fonction auxiliaire M", Page 203

Lorsqu'un déplacement a été demandé à la machine, la commande affiche le symbole **STIB**, signifiant que la commande est en fonctionnement.

Positionnement pas à pas

Lors du positionnement pas à pas, la CN déplace un axe de la machine de la valeur d'un incrément que vous aurez défini au préalable.

La plage de saisie pour la passe se situe entre 0,001 mm et 10 mm.





- Mode de fonctionnement : appuyer sur la touche **Mode Manuel** ou sur la touche **Manivelle électronique**



- Commuter la barre de softkeys



- Sélectionner le positionnement pas à pas : mettre la softkey **INCREMENTAL** sur **ON**
- Renseigner la passe des **axes linéaires**



- Confirmer avec la softkey **VALIDER VALEUR**



- Sinon, actionner la touche **ENT**



- Positionner le curseur sur l'**axe rotatif** à l'aide de la touche fléchée



- Renseigner la passe des **axes rotatifs**
- Confirmer avec la softkey **VALIDER VALEUR**



- Sinon, actionner la touche **ENT**



- Valider avec la softkey **OK**

> L'incrément est actif.

> La CN affiche les valeurs définies dans la partie supérieure de l'écran.

Désactiver le positionnement pas à pas



- Softkey **INCREMENT** sur **DESACTIVE**



Si vous vous trouvez dans le menu **Positionnement incrément.**, vous pouvez désactiver le positionnement pas à pas avec la softkey **HORS TENSION**.

Effectuer des déplacements avec des manivelles électroniques

⚠ DANGER

Attention danger pour l'opérateur !

Les dangers de nature électrique sont toujours dûs à des embases de raccordement non sécurisées, à des câbles défectueux et à une utilisation inappropriée. La menace est présente dès la mise sous tension de la machine !

- Seul le personnel de SAV habilité peut raccorder ou faire enlever les appareils.
- Mettre la machine sous tension exclusivement avec la manivelle raccordée ou avec une embase de raccordement sécurisée



La CN est compatible avec les manivelles électroniques suivantes pour gérer les déplacements :

- HR 510 : manivelle simple sans écran d'affichage, transfert des données par câble
- HR 520 : manivelle avec affichage, transfert des données par câble
- HR 550 : manivelle avec écran d'affichage et transmission des données par radio

Par ailleurs, la CN assiste toujours les manivelles à câble HR 410 (sans affichage) et HR 420 (avec affichage).

Consultez le manuel de votre machine !

Le constructeur de votre machine peut ajouter des fonctions supplémentaires aux manivelles HR 5xx.

Il est recommandé d'utiliser une manivelle HR 5xx si vous souhaitez utiliser la fonction **Superpos. manivelle** dans l'axe virtuel de l'outil **VT**.

Informations complémentaires : "Axe d'outil virtuel VT (option 44)", Page 340

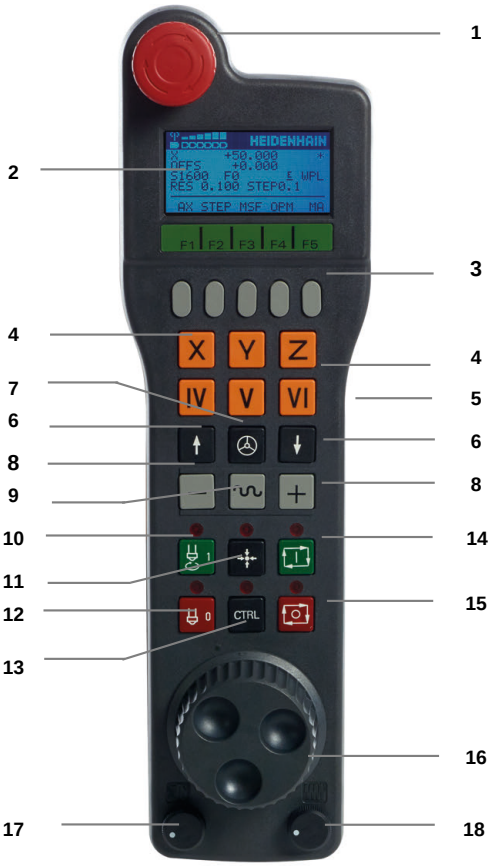
Les manivelles portables HR 520 et HR 550FS sont dotées d'un écran d'affichage sur lequel la CN affiche diverses informations. Vous pouvez en outre utiliser les softkeys de la manivelle pour exécuter d'importantes fonctions de réglage, par ex. pour définir des points d'origine ou encore pour programmer et exécuter des fonctions M.

Dès que vous avez activé la manivelle à l'aide de la touche d'activation de manivelle, vous ne pouvez plus vous servir du panneau de commande. L'écran de la CN affiche cet état dans une fenêtre auxiliaire.

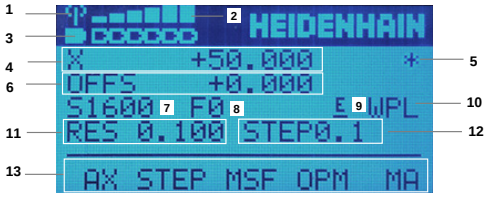
Si plusieurs manivelles sont raccordées à la CN, la touche de manivelle qui se trouve sur le panneau de commande ne sera pas disponible. La manivelles s'active/se désactive avec la touche de manivelle qui se trouve sur la manivelle. Pour pouvoir sélectionner une autre manivelle, la manivelle actuellement active doit d'abord être désactivée.

Consultez le manuel de votre machine !
Cette fonction doit être activée et adaptée par le constructeur de la machine.

1 Bouton d'**ARRET D'URGENCE**
2 Ecran de manivelle pour l'affichage d'état et la sélection de fonctions
3 Softkeys
4 Les touches d'axes peuvent être interchangées par le constructeur de la machine en fonction de la configuration des axes.
5 Touche d'assentiment
6 Touches fléchées pour définir la sensibilité de la manivelle
7 Touche d'activation de la manivelle
8 Touche de sens suivant lequel la CN déplace l'axe sélectionné
9 Superposition de l'avance rapide pour la touche de sens d'axe
10 Activer la broche (fonction machine, touche échangeable par le constructeur de la machine)
11 Touche **Générer séquence CN** (fonction machine, touche interchangeable par le constructeur de la machine)
12 Désactiver la broche (fonction machine, touche échangeable par le constructeur de la machine)
13 Touche **CTRL** pour fonctions spéciales (fonction dépendante de la machine, touche interchangeable par le constructeur de la machine)
14 Touche **Start CN** (fonction machine, touche interchangeable par le constructeur de la machine)
15 Touche **Arrêt CN** (fonction machine, touche interchangeable par le constructeur de la machine)
16 Manivelle
17 Potentiomètre de vitesse de broche
18 Potentiomètre d'avance
19 Connecteur de câble, inexistant sur les manivelles radio HR 550FS



Ecran d'affichage



1 **Uniquement pour la manivelle radio HR 550FS** : affichage si la manivelle se trouve sur une station d'accueil ou si le mode Radio est activé.

2 **Uniquement pour la manivelle radio HR 550FS** : affichage de l'intensité des champs, six barre = intensité maximale de champ)

3 **Uniquement pour la manivelle radio HR 550FS** : état de charge de l'accumulateur, six barres = état de charge maximale Pendant le rechargement, une barre se déplace de la gauche vers la droite

4 **X+50.000** : position de de l'axe sélectionné

5 ***** : STIB (commande en service) ; le programme a démarré ou un axe est en cours de déplacement

6 **OFFS +0.000** : valeurs de décalage issues de M118 ou des configurations globales de programme (option 44)

7 **S1600** : vitesse de rotation actuelle de la broche

8 **F0** : avance actuelle de déplacement de l'axe sélectionné

9 **E** : une erreur s'est produite

Si la CN affiche un message d'erreur, l'écran de la manivelle affichera quant à lui le message **ERROR** pendant 3 secondes. **E** reste affiché tant que l'erreur est en suspens sur la CN.

10 **WPL** : fonction 3D-ROT active

Suivant ce qui a été configuré dans le menu 3D-ROT, voici ce qui s'affiche :

- **VT** : fonction de déplacement sur l'axe d'outil active
- **WP** : fonction Rotation de base active

11 **RES 0100** : résolution active de la manivelle Course parcourue par l'axe sélectionné en un tour de manivelle

12 **STEP ON** ou **OFF** : positionnement pas à pas activé ou désactivé. Si la fonction est active, la CN indique en plus l'incrément de déplacement actif.

13 Barre de softkeys : sélection de diverses fonctions, description dans les paragraphes suivants

Particularités de la manivelle radio HR 550FS

⚠DANGER

Attention danger pour l'opérateur !

Les manivelles radio sont plus sensibles aux perturbations que les manivelles avec liaison par câble en raison de leur fonctionnement sur accumulateur et de la présence d'autres utilisateurs radio. L'utilisateur est menacé, p. ex. pendant les travaux d'entretien et de configuration, si les conditions requises et les remarques concernant la sécurité de service ne sont pas respectées.

- Contrôler la liaison radio de la manivelle pour s'assurer qu'il n'y a pas d'interférences avec les autres utilisateurs radio
- Mettre la manivelle et sa station d'accueil hors tension au plus tard au bout de 120 heures de service afin que la CN effectue un test de fonctionnement au prochain redémarrage.
- S'il existe plusieurs manivelles radio dans un même atelier, s'assurer que chaque manivelle est clairement affectée à une station d'accueil (p. ex auto-collant de couleur)
- S'il existe plusieurs manivelles radio dans un même atelier, s'assurer que chaque manivelle est clairement affectée à une machine (p. ex test de fonctionnement)





La manivelle radio HR 550FS est dotée d'un accumulateur. L'accu se recharge dès que la manivelle se trouve dans sa station d'accueil.

La station d'accueil HRA 551FS et la manivelle HR 550FS forment une même unité fonctionnelle.

Avec l'accumulateur, la manivelle HR 550FS peut être utilisée 8 heures durant avant que vous ne deviez la recharger. Quand la manivelle est totalement déchargée, il lui faut environ 3 heures pour être à nouveau complètement rechargée sur sa station d'accueil. Si vous n'utilisez pas la manivelle HR 550FS, placez-la toujours dans la station d'accueil prévue à cet effet. Vous aurez ainsi l'assurance que le contact qui se trouve au dos de la manivelle radio veillera à maintenir l'accumulateur chargé en permanence pour que la manivelle soit toujours prête à fonctionner. Vous aurez ainsi également la garantie que la manivelle sera toujours en contact direct avec le circuit d'urgence.

Dès que la manivelle se trouve dans sa station d'accueil, elle passe en mode câblé (en interne). Vous pouvez également opter pour ce mode lorsque la manivelle est complètement déchargée. La fonctionnalité est toutefois identique au mode radio.

Nettoyer régulièrement les contacts **1** de la station d'accueil et de la manivelle pour garantir leur bon fonctionnement.

La plage de transmission radio est surdimensionnée. Si vous travaillez, par exemple sur des machines de très grande taille, et que vous atteignez la limite de la zone de transmission, la manivelle HR 550FS vous en avertit par une puissante alarme vibrante. Dans ce cas, il faudra réduire la distance qui sépare la manivelle de sa station d'accueil dans laquelle se trouve le récepteur radio.

REMARQUE

Attention, danger pour la pièce et l'outil !

La manivelle radio déclenche une réaction d'arrêt d'urgence si l'accumulateur est entièrement déchargé, si la transmission radio est coupée ou en présence d'un défaut. Les réactions d'arrêt d'urgence en cours d'usinage peuvent endommager l'outil et la pièce !

- Placer la manivelle sur sa station d'accueil dès qu'elle n'est plus utilisée
- Minimiser la distance entre la manivelle et sa station d'accueil (tenir compte de l'alarme vibrante)
- Tester la manivelle avant de commencer à usiner

Après que la CN a déclenché un arrêt d'urgence, vous devez réactiver la manivelle. Procédez de la manière suivante:



- Appuyer sur la touche **MOD**
- La CN ouvre le menu MOD.
- Sélectionner le groupe **Configurations machine**



- Appuyer sur la softkey **MANIVELLE WIFI REGLER**
- La CN ouvre une fenêtre auxiliaire pour la configuration de manivelles radio.
- Réactiver la manivelle radio avec le bouton **Lancer maniv.**
- Sélectionner la touche **FIN**

Le menu MOD inclut une fonction spécialement dédiée à la configuration et à la mise en route de la manivelle.

Informations complémentaires : "Manivelle radio HR 550 Configurer FS", Page 489

Sélectionner l'axe à déplacer

Vous utilisez les touches d'axes pour activer directement les axes principaux (X, Y et Z) et trois autres axes que le constructeur de la machine peut définir. Le constructeur de la machine peut également affecter l'axe virtuel VT directement à une touche d'axe libre. Si l'axe virtuel VT n'est pas affecté à une touche d'axe :

- Appuyer sur la softkey **F1** de la manivelle (**AX**)
- > La CN affiche tous les axes actifs sur l'écran de la manivelle. L'axe actif actuellement clignote.
- Sélectionner l'axe de votre choix avec la softkey **F1** (**->**) ou **F2** (**<-**) de la manivelle et valider avec la softkey **F3** de la manivelle (**OK**).

Consultez le manuel de votre machine !

Le constructeur de la machine peut également configurer la broche de tournage en mode Tournage (option 50) comme axe à sélectionner.

Régler la sensibilité de la manivelle

En réglant la sensibilité de la manivelle, vous définissez la course parcourue par un axe à chaque rotation de la manivelle. Le niveau de sensibilité d'une manivelle dépend de la vitesse de l'axe définie sur la manivelle et du niveau de vitesse défini en interne sur la CN. Le niveau de vitesse correspond à un pourcentage de vitesse de manivelle. La CN calcule un niveau de sensibilité de la manivelle pour chaque niveau de vitesse. Les niveaux de sensibilité peuvent être directement sélectionnés avec la manivelle (uniquement si le mode pas-à-pas est désactivé).

Par exemple, avec une vitesse de manivelle de 1, les sensibilités des différentes unités résultant des différents niveaux de vitesse sont les suivantes :

Sensibilités de la manivelle en mm/tour et degrés/tour :
0.0001/0.0002/0.0005/0.001/0.002/0.005/0.01/0.02/0.05/0.1/0.2/0.5/1

Sensibilités de la manivelle en pouces/tour :
0.000127/0.000254/0.000508/0.00127/0.00254/0.00508/0.0127/0.0254/0.0508/0.127/0.254/0.508

Exemples de sensibilités de la manivelle :

Vitesse de manivelle définie	Niveau de vitesse	Sensibilité de la manivelle qui en résulte
10	0.01 %	0.001 mm/tour
10	0.01 %	0.001 degrés/tour
10	0.0127 %	0.00005 pouces/tour

Déplacer les axes



- Pour activer la manivelle, appuyer sur la touche Manivelle de la HR 5xx :
- > Vous ne pouvez utiliser la CN qu'en vous servant de la manivelle HR 5xx. La CN affiche à l'écran une fenêtre auxiliaire contenant des remarques.
- Au besoin, sélectionner le mode souhaité avec la softkey **OPM**
- Si nécessaire, maintenir enfoncée la touche de validation



- Sur la manivelle, sélectionner l'axe à déplacer. Au besoin, sélectionner les axes auxiliaires à l'aide des softkeys



- Déplacer l'axe actif dans le sens **+** ou



- Déplacer l'axe actif dans le sens **-**



- Pour désactiver la manivelle, appuyer sur la touche Manivelle de la HR 5xx
- > Maintenant, vous pouvez à nouveau utiliser la CN en vous servant de son pupitre.

Réglages des potentiomètres

REMARQUE

Attention, risque d'endommagement de la pièce !

Le fait de passer du panneau de commande machine à la manivelle peut entraîner une réduction de l'avance, risquant de laisser des marques visibles à la surface de la pièce.

- Dégagez l'outil avant de commuter entre la manivelle et le panneau de commande de la machine.

Il se peut que les réglages du potentiomètre override présent sur la manivelle diffèrent de ceux du potentiomètre présent sur le panneau de commande machine. Si vous activez la manivelle, la CN activera automatiquement le potentiomètre override de la manivelle.

Pour ne pas que le passage d'un potentiomètre à l'autre n'entraîne une hausse de l'avance, l'avance est soit gelée, soit réduite.

Si l'avance est plus élevée avant qu'après la commutation, la CN règle l'avance à la plus petite valeur.

Si l'avance est moins élevée avant qu'après la commutation, la CN gèle la valeur de l'avance.

Lorsque l'avance est gelée, le potentiomètre override n'est effectif qu'il aura été tourné jusqu'à retrouver la valeur d'avance précédente, ou jusqu'à passer en dessous de la valeur d'avance précédente.

Si vous désactivez la manivelle, la CN activera automatiquement le potentiomètre override du panneau de commande machine.

Positionnement pas à pas

Lors du positionnement pas à pas, la CN déplace l'axe de manivelle actuellement activé selon la valeur de l'incrément que vous avez défini :

- Appuyer sur la softkey manivelle F2 (**STEP**)
- Activer le positionnement pas à pas : appuyer sur la softkey manivelle 3 (**ON**)
- Sélectionner l'incrément souhaité en appuyant sur la touche **F1** ou **F2**. Le plus petit incrément possible est 0,0001 mm (0.00001 in). Le plus grand incrément possible est 10 mm (0.3937 in).
- A l'aide de la softkey 4 (**OK**), valider le pas de comptage sélectionné
- Utiliser la touche **+** ou **-** de la manivelle pour déplacer l'axe actif de la manivelle dans le sens de votre choix.

Si vous maintenez la touche **F1** ou **F2** enfoncée, la commande augmente le pas de comptage selon un facteur de 10 à chaque changement de dizaine.

En appuyant sur **F1** ou **F2** et en actionnant en plus la touche **CTRL**, le pas de comptage augmente selon un facteur de 100.

Programmer des fonctions auxiliaires M

- Appuyer sur la softkey **F3** (**MSF**) de la manivelle
- Appuyer sur la softkey **F1** (**M**) de la manivelle
- Sélectionner le numéro de la fonction M de votre choix en appuyant sur la touche **F1** ou **F2**
- Exécuter la fonction auxiliaire M avec la touche **Start CN**

Introduire la vitesse de broche S

- Appuyer sur la softkey **F3** (**MSF**) de la manivelle
- Appuyer sur la softkey **F2** (**S**) de la manivelle
- Sélectionner la vitesse de rotation souhaitée en appuyant sur la touche **F1** ou **F2**
- Activer la nouvelle vitesse S avec la touche **Start CN**

Si vous maintenez la touche **F1** ou **F2** enfoncée, la commande augmente le pas de comptage selon un facteur de 10 à chaque changement de dizaine.

En appuyant sur **F1** ou **F2** et en actionnant en plus la touche **CTRL**, le pas de comptage augmente selon un facteur de 100.

Introduire l'avance F

- Appuyer sur la softkey **F3** (**MSF**) de la manivelle
- Appuyer sur la softkey **F3** (**F**) de la manivelle
- Sélectionner l'avance souhaitée en appuyant sur la touche **F1** ou **F2**
- Valider la nouvelle avance avec la softkey **F3** (**OK**) de la manivelle

Si vous maintenez la touche **F1** ou **F2** enfoncée, la commande augmente le pas de comptage selon un facteur de 10 à chaque changement de dizaine.

En appuyant sur **F1** ou **F2** et en actionnant en plus la touche **CTRL**, le pas de comptage augmente selon un facteur de 100.

Définir un point d'origine

Consultez le manuel de votre machine !

Le constructeur de la machine peut bloquer la possibilité d'initialiser un point d'origine sur certains axes.

- Appuyer sur la softkey **F3** (**MSF**) de la manivelle
- Appuyer sur la softkey **F4** (**PRS**) de la manivelle
- Si nécessaire, sélectionner l'axe sur lequel le point de référence doit être initialisé
- Remettre l'axe à zéro avec la softkey **F3** (**OK**) de la manivelle ou définir la valeur de votre choix avec les softkeys **F1** et **F2** de la manivelle et la valider avec la softkey **F3** (**OK**). En appuyant en plus sur la touche **CTRL**, le pas de comptage augmente à 10.

Changer de mode

La softkey **F4** (**OPM**) de la manivelle vous permet de changer de mode de fonctionnement depuis la manivelle, dans la mesure ou l'état actuel de la CN le permet.

- Appuyer sur la softkey **F4** (**OPM**) de la manivelle
- A l'aide des softkeys de la manivelle, sélectionner le mode souhaité
  - MAN: **Mode Manuel**
    MDI: **Positionnement avec introd. man.**
    SGL: **Exécution PGM pas-à-pas**
    RUN: **Execution PGM en continu**

Créer une séquence de déplacement complète

Consultez le manuel de votre machine !
Le constructeur de votre machine peut affecter n'importe quelle fonction à la touche **Générer séquence CN** de la manivelle.

- Sélectionner le mode **Positionnement avec introd. man.**
- Au besoin, utiliser les touches fléchées du clavier de la CN pour sélectionner la séquence CN après laquelle vous souhaitez insérer la nouvelle séquence de déplacement
- Activer la manivelle
- Appuyer sur la touche **Générer séquence CN** de la manivelle
- > La CN insère une séquence de déplacement complète contenant toutes les positions d'axes sélectionnées à l'aide de la fonction MOD.

Fonctions des modes Exécution de programme

Dans les modes Exécution de programme, vous pouvez exécuter les fonctions suivantes :

- Touche **Start CN** (touche **Start CN** de la manivelle)
- Touche **Arrêt CN** (touche **Arrêt CN** de la manivelle)
- Si la touche **Arrêt CN** a été actionnée : arrêt interne (softkey **MOP** et softkey **Arrêt** de la manivelle)
- Si la touche **Arrêt CN** a été actionnée : déplacement manuel des axes (softkeys de la manivelle **MOP**, puis **MAN**)
- Réaccostage du contour après déplacement manuel des axes lors d'une interruption du programme (softkeys de la manivelle **MOP**, puis **REPO**). La commande s'effectue par le biais de softkeys de manivelles qui fonctionnent comme des softkeys d'écran.
  Informations complémentaires : "Approcher à nouveau le contour", Page 319
- Activation/désactivation de la fonction d'inclinaison du plan d'usinage (softkey **MOP**, puis softkey **3D** de la manivelle)

5.3 Vitesse de rotation broche S, avance F, fonction auxiliaire M

Application

En **Mode Manuel** et en mode **Manivelle électronique**, la vitesse de rotation de la broche S, l'avance F et la fonction auxiliaire M se programment avec les softkeys.

Informations complémentaires : "Programmer des fonctions auxiliaires M et ARRET", Page 333

Consultez le manuel de votre machine !

Le constructeur de la machine définit les fonctions auxiliaires qui doivent être mises à disposition sur la machine et celles qui sont autorisées en mode **Mode Manuel**.

Introduction de valeurs

Vitesse de rotation broche S, fonction auxiliaire M

La vitesse de rotation de la broche se définit comme suit :



- Appuyer sur la softkey **S**
- La CN affiche le dialogue **Vitesse broche S =** dans la fenêtre auxiliaire.



- Entrer **1000** (vitesse de rotation de la broche)
- Valider avec la touche **Start CN**

Lancer la rotation de la broche avec la vitesse **S** paramétrée et une fonction auxiliaire **M**. Paramétrer une fonction auxiliaire **M** de la même manière.

La commande indique la vitesse de broche actuelle dans l'affichage d'état. Pour une vitesse de rotation < 1000, la commande affiche également un chiffre après la virgule.

Avance F

L'avance se définit comme suit :



- Appuyer sur la softkey **F**
- La commande affiche une fenêtre auxiliaire.
- Entrer l'avance



- Confirmer avec la touche **ENT**

Règles concernant l'avance F :

- Si F=0 a été programmé, c'est l'avance minimale définie par le constructeur de la machine qui est active.
- Si l'avance programmée dépasse la valeur maximale définie par le constructeur de la machine, c'est cette dernière qui agit.
- F reste sauvegardée même après une coupure d'alimentation.
- La commande affiche l'avance de contournage.
  - Si la fonction **3D ROT** est activée, l'avance de contournage s'affiche lors du déplacement des axes.
  - Avec une fonction **3D ROT** inactive, l'affichage de l'avance reste vide lorsque plusieurs axes sont déplacés en même temps.

La commande affiche l'avance actuelle dans l'affichage d'état.

- Avec une avance inférieure à 10, la commande affiche une virgule après la virgule.
- Avec une avance inférieure à 1, la commande affiche deux chiffres après la virgule.

Modifier la vitesse de rotation de la broche et l'avance

Utiliser les potentiomètres de la vitesse de rotation **S** et l'avance **F**, il est possible de modifier la valeur configurée de 0 % à 150 %.

Le potentiomètre d'avance permet uniquement de réduire l'avance programmée : il n'agit pas sur l'avance calculée par la CN.

Le potentiomètre de réglage de la vitesse de broche n'agit que sur les machines équipées d'un variateur de broche.



Limitation de l'avance F MAX

Consultez le manuel de votre machine !
La limitation de l'avance dépend de la machine.

La softkey **F MAX** vous permet de réduire la vitesse d'avance pour tous les modes de fonctionnement. Cette réduction est valable pour tous les déplacements en avance d'usinage et en avance rapide. La valeur que vous avez programmée reste active même après une mis hors/sous tension.

Si une limitation d'avance est active, la CN affiche un point d'exclamation dans l'affichage d'état, à la suite de la valeur d'avance.

Informations complémentaires : "Affichage d'état général", Page 77

La softkey **F MAX** est disponible dans les modes de fonctionnement suivants :

- **Exécution PGM pas-à-pas**
- **Execution PGM en continu**
- **Positionnement avec introd. man.**

Procédure

Pour activer la limitation de l'avance F MAX, procédez comme suit :



- Mode : appuyer sur la touche **Positionnement avec introd. man.**



- Régler la softkey **F MAX** sur **ON**
- Entrer l'avance maximale de votre choix



- Appuyer sur la softkey OK

> La CN affiche un point d'exclamation à la suite de la valeur d'avance, dans l'affichage d'état.

5.4 Sécurité fonctionnelle (FS) intégrée

Généralités

Les machines-outils dotées d'une CN HEIDENHAIN peuvent être équipées d'une sécurité fonctionnelle (FS) intégrée ou externe. Cette partie concerne exclusivement les machines avec sécurité fonctionnelle (FS) intégrée.

Consultez le manuel de votre machine !
Le constructeur de votre machine adapte le concept de sécurité HEIDENHAIN à votre machine.

Tous les utilisateurs de machine-outil sont exposés à des dangers. Même s'il est vrai que les dispositifs de sécurité assurent une protection en empêchant l'accès à des zones dangereuses, il n'en demeure pas moins que l'opérateur doit pouvoir travailler sur la machine même sans ces dispositifs (par ex. si les portes de sécurité sont ouvertes).

Le concept de sécurité de HEIDENHAIN permet à un système de satisfaire le **Performance Level d, catégorie 3**, conformément à la norme **DIN EN ISO 13849-1**, et le niveau **SIL 2, conformément à la norme CEI 61508 (DIN EN 61508-1)**.

Il propose des modes de fonctionnement FS, conformément à la norme à la norme **DIN EN ISO 16090-1** (anciennement DIN EN 12417),, permettant ainsi d'assurer une large protection des opérateurs.

À la base du concept de sécurité HEIDENHAIN, on trouve un processeur à double canal, constitué d'un calculateur principal MC (de l'anglais "Main Computing unit") et d'un ou plusieurs modules d'asservissement CC (Control Computing unit). Tous les mécanismes de surveillance sont aménagés dans le système de commande d'une manière redondante. Les données système qui sont en lien avec la sécurité fonctionnelles sont soumises à une comparaison cyclique bidirectionnelle des données.

Les défauts de la sécurité fonctionnelle déclenchent systématiquement un arrêt sûr de tous les entraînements, par l'intermédiaire de réactions définies.

La CN s'appuie sur des entrées et sorties FS (exécution à double canal), qui influencent le processus dans tous les modes de fonctionnement, pour activer certaines fonctions de sécurité et atteindre des états de fonctionnement sûrs.

Ce chapitre contient des explications sur les fonctions qui sont disponibles en plus sur une CN avec sécurité fonctionnelle (FS).

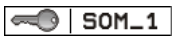
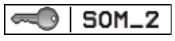
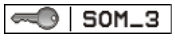
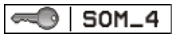
Fonctions de sécurité

Pour garantir les exigences en matière de sécurité des personnes, la sécurité fonctionnelle (FS) intégrée propose une série de fonctions de sécurité normées.

Désignation	Signification	Bref descriptif
SS0, SS1, SS1D, SS1F, SS2	Safe Stop	Mise en l'arrêt des entraînements, en toute sécurité, de différentes manières.
STO	Safe Torque Off	Interruption de l'alimentation du moteur. Protection contre tout démarrage involontaire des entraînements.
SOS	Safe Operating Stop	Arrêt sécurisé. Protection contre tout démarrage involontaire des entraînements.
SLS	Safely Limited Speed	Vitesse limitée de sécurité. Cette vitesse empêche que les entraînements ne dépassent les limites de vitesse par défaut lorsque les portes de sécurité sont ouvertes.
SLP	Safely Limited Position	Position limitée de sécurité. Veille à ce qu'un axe FS ne sorte pas d'une zone prédéfinie.
SBC	Safe Brake Control	Commande bicanale des freins d'arrêt moteur.

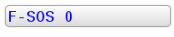
Affichage d'état de la sécurité fonctionnelle (FS)

Sur la CN, le mode de fonctionnement FS actif est signalé par un symbole sur la barre de softkeys verticale :

Symbole	Mode de fonctionnement de sécurité	Bref descriptif
	Mode de fonctionnement **SOM_1** actif	Safe operating mode 1 : Mode automatique, mode productif
	Mode de fonctionnement **SOM_2** actif	Safe operating mode 2 : Mode de configuration
	Mode de fonctionnement **SOM_3** actif	Safe operating mode 3 : Intervention manuelle, uniquement pour les utilisateurs qualifiés
	Mode de fonctionnement **SOM_4** actif Cette fonction doit être activée et adaptée par le constructeur de la machine.	Safe operating mode 4 : Interruption manuelle étendue, visualisation de processus, uniquement pour les utilisateur qualifiés

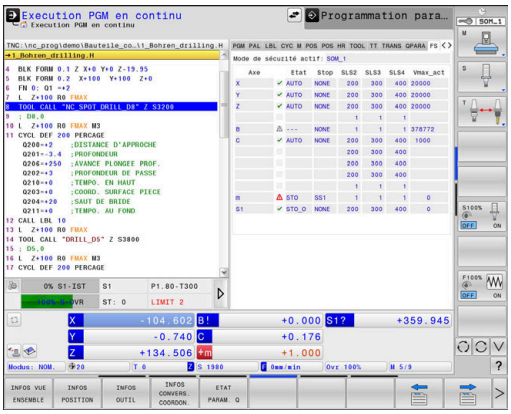
Affichage général d'état

Sur une CN avec sécurité fonctionnelle (FS), l'affichage d'état contient des informations complémentaires relatives aux fonctions de sécurité. La CN affiche les états de fonctionnement actifs des éléments Vitesse de rotation **S** et Avance **F** dans l'affichage général d'état.

Symbole	Signification
	Etat d'arrêt de l'avance
	Etat d'arrêt de la broche
	Axe de sécurité, non vérifié

Affichage d'état supplémentaire

L'onglet **FS** de l'affichage supplémentaire d'état contient les informations suivantes :



Informations relatives à la sécurité fonctionnelle (onglet FS)

Softkey	Signification
Sélection directe impossible	Mode de fonctionnement FS activé
	Informations relatives à la sécurité fonctionnelle (FS)

Champ	Signification
Axe	Axes de la cinématique active
Etat	Fonction de sécurité active
Stop	Réaction d'arrêt
SLS2	Valeurs maximales pour la vitesse de rotation ou l'avance **SLS** en mode **SOM_2**
SLS3	Valeurs maximales pour la vitesse de rotation ou l'avance **SLS** en mode **SOM_3**
SLS4	Valeurs maximales pour la vitesse de rotation ou l'avance **SLS** en mode **SOM_4** Cette fonction doit être activée et adaptée par le constructeur de la machine.
Vmax_act	Limitation actuellement applicable pour la vitesse de rotation ou l'avance ; valeurs provenant des réglages de la vitesse **SLS** ou du SPLC Lorsque les valeurs dépassent 999 999, la CN indique **MAX**.

La CN identifie l'état de contrôle des axes par une icône :

Symbole	Signification
	L'axe a été contrôlé ou n'a pas besoin d'être contrôlé.
	L'axe n'est pas contrôlé, mais il doit l'être pour garantir un un fonctionnement en toute sécurité. **Informations complémentaires :** "Vérifier la position des axes", Page 210
	La sécurité fonctionnelle ne surveille pas l'axe ou l'axe n'a pas été configuré en sécurité fonctionnelle.

Vérifier la position des axes

Consultez le manuel de votre machine !
Cette fonction doit être adaptée par le constructeur de votre machine.

Une fois mise sous tension, la CN vérifie si la position d'un axe coïncide avec la position qu'il avait au moment de la mise hors tension. Si un écart survient, ou si la sécurité fonctionnelle détecte une modification, alors cet axe est identifié en conséquence dans l'affichage de positions. La CN affiche un triangle d'avertissement rouge dans l'affichage d'état.

Il n'est alors plus possible de déplacer les axes ainsi identifiés quand la porte est ouverte. Dans ces cas, vous devez positionner les axes concernés à une position de contrôle.

Procédez pour cela comme suit :

- Sélectionner le **Mode Manuel**
- Appuyer sur la softkey **APPROCHER POSITIONS DE CTRL**
> La commande affiche les axes non contrôlés.
- Appuyer sur la softkey **SELECTION AXES**
- Sélectionner au besoin l'axe de votre choix par softkey
- Sinon, appuyer sur la softkey **LOGIQUE DEPL.AXES**
- Appuyer sur la touche **Start CN**
> L'axe se déplace à la position de contrôle.
> Une fois la position de contrôle atteinte, la CN affiche un message.
- Appuyer sur la **touche de validation** du panneau de commande de la machine
> La commande identifie l'axe comme "contrôlé".
- Répéter la procédure décrite précédemment pour tous les axes que vous souhaitez amener en position de contrôle

REMARQUE

Attention, risque de collision !

La commande n'effectue pas de contrôle anti-collision automatique entre l'outil et la pièce. Il existe un risque de collision pendant l'abordage des positions de contrôle si le pré-positionnement n'est pas correct ou si l'écart entre les composants est insuffisant !

- Aborder au besoin une position de sécurité avant d'aborder les positions de contrôle
- Attention aux risques de collision

Consultez le manuel de votre machine !
Le constructeur de votre machine définit l'endroit où se trouve la position de contrôle.

Activer la limitation d'avance

Consultez le manuel de votre machine !

Cette fonction doit être adaptée par le constructeur de votre machine.

Cette fonction vous permet d'éviter que la réaction SS1 (mise à l'arrêt des entraînements en toute sécurité) ne se déclenche à l'ouverture de la porte de sécurité.

En actionnant la softkey **F LIMITÉ**, la CN limite la vitesse des axes et la vitesse de rotation de la broche (ou des broches) aux valeurs définies par le constructeur de la machine. Le mode de fonctionnement FS SOM_x que vous avez sélectionné avec l'interrupteur à clé est déterminant pour la limitation.

Si SOM_1 est activé, les axes et les broches sont mis à l'arrêt puisque c'est le seul cas de figure permis dans SOM_1 où les portes de sécurité peuvent être ouvertes.



- Sélectionner le **Mode Manuel**



- Commuter la barre de softkeys



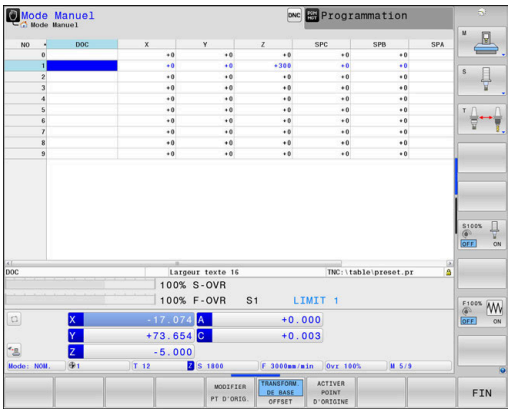
- Mettre la limite d'avance en/hors service

5.5 Gestionnaire de points d'origine

Remarque

Utiliser impérativement le tableau de points d'origine dans les cas suivants :

- Si votre machine est équipée d'axes rotatifs (table ou tête pivotante) et que vous travaillez avec la fonction d'**Inclin. plan d'usinage** (option 8)
- Si votre machine est équipée d'un système de changement de tête
- Si vous avez travaillé jusqu'à présent avec des tableaux de points zéro en coordonnées REF sur des commandes plus anciennes
- Si vous souhaitez usiner plusieurs pièces identiques qui sont serrées dans différentes positions obliques



Le tableau de points d'origine peut contenir autant de lignes (points d'origine) que vous le souhaitez. Afin d'optimiser la taille du fichier et la vitesse de traitement, veillez à ne pas utiliser plus de lignes que nécessaire pour gérer vos points d'origine.

Par sécurité, vous ne pouvez insérer de nouvelles lignes qu'à la fin du tableau de points d'origine.

Consultez le manuel de votre machine !

Le constructeur de la machine peut configurer des valeurs par défaut pour les différentes colonnes d'une nouvelle ligne.

Points d'origine de palettes et points d'origine

Lorsque vous travaillez avec des palettes, tenez compte du fait que les points d'origine enregistrés dans le tableau se réfèrent à un point d'origine de palette activé.

Informations complémentaires : "Palettes", Page 407

Créer et activer un tableau de points d'origine dans INCH

L'unité de mesure du tableau de points d'origine ne change pas automatiquement lorsque la CN passe en **INCH** comme unité de mesure.

Si vous souhaitez modifier l'unité de mesure du tableau de points d'origine, il vous faudra créer un nouveau tableau de points d'origine.

Pour créer et activer un tableau de points d'origine en **INCH**, procédez comme suit :



- Sélectionner le mode **Programmation**



- Ouvrir le gestionnaire de fichiers
- Ouvrir le répertoire **TNC:\table**
- Renommer le fichier **preset.pr**, par ex. en **preset_mm.pr**
- Créer un fichier **preset_inch.pr**



- Sélectionner **INCH** comme unité de mesure
- > La CN ouvre le nouveau tableau de points d'origine vide.
- > La CN affiche un message d'erreur au sujet d'un fichier prototype manquant.
- Effacer le message d'erreur



- Ajouter des lignes, par ex. dix lignes
- > La CN insère les lignes.
- Positionner le curseur sur la colonne **ACTNO** de la ligne **0**
- Indiquer **1**



- Valider l'introduction



- Ouvrir le gestionnaire de fichiers
- Renommer le fichier **preset_inch.pr** en **preset.pr**



- Sélectionner le **Mode Manuel**



- Ouvrir la gestion des points d'origine
- Vérifier le tableau de points d'origine

Le tableau d'outils est un autre exemple de tableau pour lequel l'unité de mesure n'est pas automatiquement modifié.

Informations complémentaires : "Créer et activer un tableau d'outils en INCH", Page 150

Mémoriser les points d'origine dans le tableau

Consultez le manuel de votre machine !

Le constructeur de la machine peut bloquer la possibilité d'initialiser un point d'origine sur certains axes.

Le constructeur de la machine peut définir un autre chemin pour le tableau de points d'origine.

Le tableau de points d'origine porte le nom **PRESET.PR** et il est sauvegardé dans le répertoire **TNC:\table** par défaut.

PRESET.PR ne peut être édité en mode **Mode Manuel** et **Manivelle électronique** que si vous avez appuyé sur la softkey **MODIFIER PT D'ORIG.**. Vous pouvez ouvrir le tableau de points d'origine **PRESET.PR** en mode **Programmation**, mais vous ne pouvez pas l'éditer.

Il existe plusieurs manières de mémoriser des points d'origine et des rotations de base dans le tableau de points d'origine :

- Programmation manuelle
- Via les cycles de palpage en mode **Mode Manuel** et en mode **Manivelle électronique**
- Via les cycles de palpage **400** à **405**, **14xx** et **410** à **419** en mode Automatique
  Informations complémentaires : manuel utilisateur **Programmation des cycles de mesure pour les pièces et les outils**

Informations relatives à l'utilisation :

- Dans le menu 3D-ROT, vous pouvez faire en sorte que la rotation de base agisse aussi en **Mode Manuel**.
  Informations complémentaires : "Activer l'inclinaison manuelle", Page 262
- Pendant l'initialisation du point d'origine, les positions des axes inclinés doivent coïncider avec la situation d'inclinaison.
- Le comportement de la commande lors de la définition du point d'origine dépend alors de la position du paramètre machine **chkTiltingAxes** (n °204601) optionnel.
  Informations complémentaires : "Introduction", Page 224
- La fonction **PLANE RESET** ne réinitialise pas la ROT 3D active.
- La commande mémorise toujours à la ligne 0 le dernier point d'origine initialisé manuellement à l'aide des touches d'axes ou des softkeys. Si le point d'origine initialisés manuellement est actif, la commande affiche le message **PR MAN(0)** dans l'affichage d'état.

Copier un tableau de points d'origine

Il est permis de copier le tableau de points d'origine dans un autre répertoire (pour la sauvegarde des données). Les lignes protégées en écriture le sont aussi dans les tableaux copiés.

Ne jamais modifier le nombre de lignes dans le tableau que vous avez copié ! Cela risquerait de causer des problèmes si vous envisagez d'activer à nouveau le tableau.

Pour activer un tableau de points d'origine copié dans un autre répertoire, il vous faut de nouveau copier le tableau en sens inverse.

Si vous sélectionnez un nouveau tableau de points d'origine, il vous faudra activer de nouveau le point d'origine.

Mémoriser en manuel les points d'origine dans le tableau de points d'origine

Pour mémoriser les points d'origine dans le tableau de points d'origine, procédez comme suit :



- Sélectionner le **Mode Manuel**







- Déplacer l'outil avec précaution jusqu'à ce qu'il touche la pièce (l'effleure), ou bien positionner le comparateur en conséquence



- Appuyer sur la softkey **GESTION PT ORIGINE**
- > La commande ouvre le tableau de points d'origine et positionne le curseur sur la ligne du point d'origine actif.



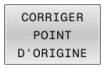
- Appuyer sur la softkey **MODIFIER PT D'ORIG.**
- > La commande affiche les options de saisie possibles dans la barre de softkeys.



- Dans le tableau de points d'origine, sélectionnez la ligne que vous voulez modifier (le numéro de ligne correspond au numéro de point d'origine).



- Si nécessaire, sélectionner dans le tableau de points d'origine la colonne que vous voulez modifier

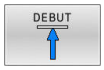
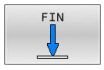


- Utiliser les softkeys pour choisir l'une des options de programmation disponibles

Options de programmation

Softkey	Fonction
	Valider directement la position effective de l'outil (du comparateur) comme nouveau point d'origine : la fonction ne mémorise le point d'origine que sur l'axe actuellement en surbrillance
RE INTRODUIRE PT D'ORIG.	Affecter une valeur au choix à la position effective de l'outil (du comparateur) : la fonction ne mémorise le point d'origine que sur l'axe actuellement en surbrillance. Entrer la valeur souhaitée dans la fenêtre auxiliaire
CORRIGER POINT D'ORIGINE	Décaler en incrémental un point d'origine déjà enregistré dans le tableau : la fonction ne mémorise le point d'origine que sur l'axe sur lequel se trouve actuellement le curseur. Dans la fenêtre auxiliaire, entrer la valeur de correction souhaitée avec son signe. Avec l'affichage en pouces (inch) actif : saisir la valeur en pouces. La commande convertit en interne la valeur indiquée en mm.
EDITER CHAMP ACTUEL	Entrer directement le nouveau point d'origine (spécifique à un axe) sans tenir compte de la cinématique. N'utiliser cette fonction que si la machine est équipée d'un plateau circulaire et que vous souhaitez initialiser le point d'origine au centre du plateau circulaire en entrant directement la valeur 0. La fonction ne mémorise la valeur que sur l'axe sur lequel se trouve le curseur. Entrer la valeur souhaitée dans la fenêtre auxiliaire Avec l'affichage en pouces (inch) actif : saisir la valeur en pouces. La commande convertit en interne la valeur indiquée en mm.
TRANSFORM. DE BASE OFFSET	Sélectionner la vue **TRANSFORM. DE BASE/OFFSET**. La vue standard **TRANSFORM. DE BASE** affiche les colonnes X, Y et Z. En fonction de la machine, la CN affiche également les colonnes SPA, SPB et SPC. La CN mémorise ici la rotation de base (avec l'axe d'outil Z, la CN utilise la colonne SPC). Les valeurs d'offset du point d'origine s'affichent dans la vue **OFFSET**.
MEMORISER PT D'ORIG. ACTIF	Enregistrer le point d'origine courant dans une ligne du tableau au choix : la fonction mémorise le point d'origine de tous les axes et active automatiquement la ligne du tableau concernée. Avec l'affichage en pouces (inch) actif : saisir la valeur en pouces. La commande convertit en interne la valeur indiquée en mm.

Éditer un tableau de points d’origine

Softkey	Fonction d'édition en mode tableau
	Sélectionner le début du tableau
	Sélectionner la fin du tableau
	Sélectionner la page précédente du tableau
	Sélectionner la page suivante du tableau
	Sélectionner les fonctions pour saisir un point d’origine
	Afficher la sélection Transformation de base ou Offset d’axe
	Activer le point d'origine de la ligne actuellement sélectionnée dans le tableau de points d’origine
	Insérer plusieurs lignes à la fin du tableau
	Copier le champ actuellement sélectionné
	Insérer le champ copié
	Réinitialiser la ligne actuellement sélectionnée : la commande entre **-** dans toutes les colonnes.
	Insérer une ligne à la fin du tableau
	Supprimer une ligne à la fin du tableau

Protéger les points d'origine contre l'écrasement

Vous pouvez protéger n'importe quelles lignes du tableau de points d'origine contre l'écrasement à l'aide de la colonne **LOCKED**. Les lignes protégées en écriture sont mises en évidence en couleur dans le tableau de points d'origine.

Si vous souhaitez écraser une ligne protégée en écriture avec un cycle de palpage manuel, alors vous devrez confirmer votre choix avec **OK** et entrer le mot de passe (en cas de protection avec mot de passe).

REMARQUE

Attention, risque de perte de données possibles !

Les lignes verrouillées avec la fonction **VERROUILL. /DEVERROU. MOT DE P.** ne peuvent être déverrouillées qu'avec le mot de passe sélectionné. Les mots de passe qui ont été oubliés ne peuvent pas être réinitialisés. Les lignes verrouillées restent alors verrouillées pour toujours. Le tableau de points d'origine ne peut donc plus être utilisé sans restrictions.

- Sélectionner de préférence la variante avec la fonction **VERROUILL. /DEVERROU.**
- Noter les mots de passe

Pour protéger un point d'origine de l'écrasement, procédez comme suit :



- Appuyer sur la softkey **MODIFIER PT D'ORIG.**



- Sélectionner la colonne **LOCKED**



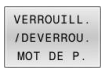
- Appuyer sur la softkey **EDITER CHAMP ACTUEL**

Protéger le point d'origine sans mot de passe :



- Appuyer sur la softkey **VERROUILL. /DEVERROU.**
- > La commande inscrit un **L** dans la colonne **LOCKED**.

Protéger le point d'origine avec un mot de passe :



- Appuyer sur la softkey **VERROUILL. /DEVERROU. MOT DE P.**
- Entrer le mot de passe dans la fenêtre auxiliaire



- Valider avec la softkey **OK** ou avec la touche **ENT** :
- > La commande inscrit **###** dans la colonne **LOCKED**.

Annuler la protection en écriture

Pour pouvoir éditer à nouveau une ligne protégée en écriture :



- Appuyer sur la softkey **MODIFIER PT D'ORIG.**



- Sélectionner la colonne **LOCKED**



- Appuyer sur la softkey **EDITER CHAMP ACTUEL**

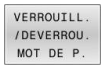
Point d'origine protégé sans mot de passe :



- Appuyer sur la softkey **VERROUILL. /DEVERROU.**

> La commande annule la protection en écriture.

Point d'origine protégé par un mot de passe :



- Appuyer sur la softkey **VERROUILL. /DEVERROU. MOT DE P.**
- Entrer le mot de passe dans la fenêtre auxiliaire



- Valider avec la softkey **OK** ou avec la touche **ENT**

> La commande annule la protection en écriture.

Activer le point d'origine

Activer le point d’origine en Mode Manuel

REMARQUE

Attention, danger de dommages matériels importants !

Dans le tableau de points d’origine, les champs non définis se comportent différemment des champs définis avec la valeur **0** : les champs définis avec **0** écrasent la valeur précédente, tandis que les champs non définis laissent la valeur précédente intacte.

- Avant d'activer un point d’origine, vérifier que toutes les colonnes contiennent des valeurs

Informations relatives à l'utilisation :

- En activant un point d'origine du tableau de points d’origine, la CN réinitialise un décalage de point zéro actif, une image miroir, une rotation et un facteur d'échelle.
- La fonction **Inclin. plan d'usinage** (cycle **19** ou **PLANE**) reste toutefois active.



- Sélectionner le **Mode Manuel**



- Appuyer sur la softkey **GESTION PT ORIGINE**



- Choisir le numéro de point d'origine que vous souhaitez activer





- Sinon, sélectionner avec la touche **GOTO** le numéro de point d'origine que vous souhaitez activer



- Valider avec la touche **ENT**



- Appuyer sur la softkey **ACTIVER POINT D'ORIGINE**



- Valider l'activation du point d'origine

> La CN règle l'affichage et la rotation de base.



- Quitter le tableau de points d’origine

Activer un point d'origine dans un programme CN

Pour activer les points d'origine du tableau de points d'origine pendant l'exécution du programme, utilisez le cycle **247** ou la fonction **PRESET SELECT**.

Dans le cycle **247**, vous devez définir le numéro de point d'origine que vous souhaitez activer. Dans la fonction **PRESET SELECT**, vous devez définir le numéro de point d'origine, ou l'entrée de la colonne **Doc**, que vous souhaitez activer.

Informations complémentaires : manuel utilisateur
Programmation des cycles d'usinage

5.6 Définir un point d'origine sans palpeur 3D

Remarque

Lors de l'initialisation du point d'origine, vous initialisez l'affichage de la commande aux coordonnées d'une position pièce connue.

Avec un palpeur, vous disposez de toutes les fonctions de palpage manuelles.

Informations complémentaires : "Initialiser le point d'origine avec le palpeur 3D ", Page 250

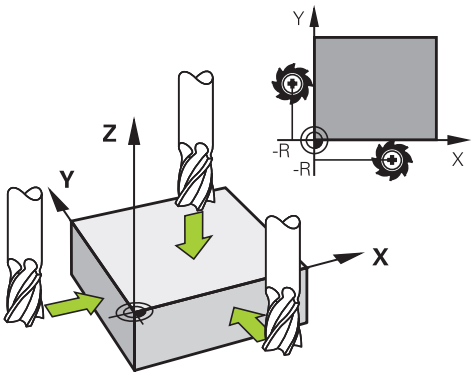
Consultez le manuel de votre machine !

Le constructeur de la machine peut bloquer la possibilité d'initialiser un point d'origine sur certains axes.

Opérations préalables

- Fixer la pièce et la dégauchir
- Mettre en place l'outil zéro dont le rayon est connu
- S'assurer que la commande affiche des positions effectives

Définition du point d'origine avec une fraise deux tailles





- Sélectionner le **Mode Manuel**







- Déplacer l'outil avec précaution jusqu'à ce qu'il touche (effleure) la pièce

Initialiser un point d'origine sur un axe :



- Sélectionner l'axe
- La commande ouvre la fenêtre de dialogue **INIT. PT. DE REF. Z=**.



- Sinon, appuyer sur la softkey **INIT. PT. DE REF.**
- Sélectionner l'axe avec la softkey





- Outil zéro, axe de broche : initialiser l'affichage à une position connue de la pièce (par ex. 0) ou indiquer l'épaisseur d de la tôle de calage. Dans le plan d'usinage : tenir compte du rayon d'outil

Vous initialisez les points d'origine des autres axes en procédant de la même manière.

Si vous utilisez un outil préréglé dans l'axe de plongée, initialisez l'affichage de l'axe de plongée à la longueur L de l'outil ou à la somme Z=L+d.

Remarques à propos de l'utilisation :

- La commande enregistre automatiquement à la ligne 0 du tableau de points d'origine le point d'origine initialisé avec les touches d'axes.
- Si le constructeur de la machine a verrouillé un axe, vous ne pouvez pas initialiser de point d'origine sur cet axe. La softkey correspondant à cet axe n'est pas visible.
- Le comportement de la commande lors de la définition du point d'origine dépend alors de la position du paramètre machine **chkTiltingAxes** (n °204601) optionnel.
  Informations complémentaires : "Introduction", Page 224

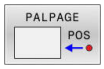
Fonctions de palpage avec des palpeurs mécaniques ou des comparateurs à cadran

Si vous ne disposez pas de palpeur 3D électronique sur votre machine, vous pouvez également utiliser toutes les fonctions de palpage manuelles (à l'exception des fonctions d'étalonnage) avec des palpeurs mécaniques ou par un simple effleurement, .

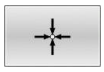
Informations complémentaires : "Utiliser un palpeur 3D ", Page 224

A la place du signal électronique émis automatiquement par un palpeur 3D pendant la fonction de palpage, vous pouvez déclencher le signal de commutation qui permet de mémoriser la **position de palpage** manuellement, en appuyant sur un bouton.

Procédez de la manière suivante:



- Sélectionner par softkey la fonction de palpage souhaitée
- Amener le palpeur mécanique à la première position devant être prise en compte par la commande



- Valider la position en appuyant sur la softkey **Mémo. Pos. Eff.**

> La commande mémorise la position actuelle.

- Amener le palpeur mécanique à la prochaine position devant être prise en compte par la commande



- Valider la position en appuyant sur la softkey **Mémo. Pos. Eff.**

> La commande mémorise la position actuelle.

- Le cas échéant, aborder les positions suivantes et les valider comme indiqué précédemment.
- **Point de référence** : dans la fenêtre de menu, entrer les coordonnées du nouveau point d'origine, valider avec la softkey **INIT. PT. DE REF.** ou écrire des valeurs dans un tableau
  Informations complémentaires : "Inscrire les valeurs de mesure des cycles de palpage dans un tableau de points zéro", Page 232
  Informations complémentaires : "Ecrire des valeurs de mesure issues des cycles palpeur dans le tableau de points d'origine", Page 233
- Terminer la fonction de palpage : Appuyer sur la touche **END**

Si vous essayez d'initialiser un point d'origine sur un axe bloqué, la commande émet, suivant la configuration définie par le constructeur de la machine, un avertissement ou un message d'erreur.

5.7 Utiliser un palpeur 3D

Introduction

Le comportement de la CN lors de la définition du point d'origine dépend alors de la position du paramètre machine optionnel **chkTiltingAxes** (n°204601) :

- **chkTiltingAxes: NoCheck** La commande ne vérifie pas si les coordonnées actuelles des axes rotatifs (positions effectives) concordent avec les angles d'inclinaison que vous avez définis.
- **chkTiltingAxes: CheckIfTilted** Avec un plan d'usinage incliné actif, la CN vérifie, au moment de définir le point d'origine des axes X, Y et Z, si les coordonnées actuelles des axes rotatifs concordent avec les angles d'inclinaison que vous avez définis (menu 3D-ROT). Si les positions ne concordent pas, la CN ouvre le menu **Plan d'usinage incohérent**.
- **chkTiltingAxes: CheckAlways** Avec un plan d'usinage incliné actif, la CN vérifie, au moment de définir le point d'origine des axes X, Y et Z, si les coordonnées actuelles des axes rotatifs concordent. Si les positions ne concordent pas, la CN ouvre le menu **Plan d'usinage incohérent**.

Informations relatives à l'utilisation :

- Si le contrôle est désactivé, alors les fonctions de palpage partent du principe que **PL** et **ROT** ont une position d'axe rotatif égale à 0.
- Initialisez toujours le point d’origine dans les trois axes. Ainsi le point d’origine est défini de manière univoque et correcte. De plus, vous tenez compte des écarts possibles qui résultent des positions de pivotement des axes.
- Si vous définissez un point d'origine sans palpeur 3D et que les positions ne concordent pas, la commande émet un message d'erreur.

Si le paramètre machine n'est pas défini, la commande effectue le même contrôle que pour **chkTiltingAxes: CheckAlways**

Comportement avec des axes inclinés

Si les positions ne concordent pas, la CN ouvre le menu **Plan d'usinage incohérent**.

Softkey	Fonction
MEMORISER ETAT 3D-ROT	Dans le menu 3D-ROT, la CN règle le **Mode Manuel 3D-ROT** sur **Activé**. Les axes linéaires se déplacent dans un plan d'usinage incliné. Le **Mode Manuel 3D-ROT** reste actif tans que vous ne l'avez pas réglé sur **Inactif**.
IGNORER ETAT 3D-ROT	La commande ignore le plan d'usinage incliné. Le point d'origine défini n'est valide que pour cet état d'inclinaison.
ALIGNEMENT AXES ROT.	La CN positionne les axes rotatifs suivant ce qui a été configuré dans le menu 3D-ROT et règle le **Mode Manuel 3D-ROT** sur **Activé**. Le **Mode Manuel 3D-ROT** reste actif tans que vous ne l'avez pas réglé sur **Inactif**.

Aligner les axes rotatifs

REMARQUE

Attention, risque de collision !

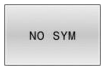
La commande n'effectue pas de contrôle anti-collision avant d'aligner les axes rotatifs. En l'absence de pré-positionnement, il y a un risque de collision.

- Approcher une position de sécurité avant l'alignement

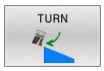
Pour aligner les axes rotatifs, procédez comme suit :



- Appuyer sur la softkey **ALIGNEMENT AXES ROT.**
- Au besoin, définir l'avance



- Au besoin, sélectionner l'option d'inclinaison
  - **NO SYM**
  - **SYM +**
  - **SYM -**



- Sélectionner un comportement de positionnement



- Appuyer sur la touche **Start CN**

> La commande aligne les axes. Le plan d'usinage incliné est alors actif.

L'option d'inclinaison n'est sélectionnable que si vous avez réglé **Mode Manuel 3D-ROT** sur **Active**..

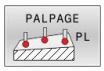
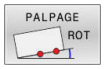
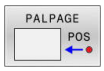
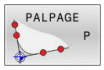
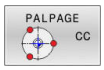
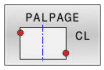
Informations complémentaires : "Activer l'inclinaison manuelle", Page 262

Vue d'ensemble

Consultez le manuel de votre machine !
La CN doit avoir été préparée par le constructeur de la machine pour l'utilisation du palpeur 3D.

HEIDENHAIN ne garantit le fonctionnement correct des cycles de palpage qu'avec les palpeurs HEIDENHAIN.

Les cycles palpeur suivants vous sont proposés en **Mode Manuel** :

Softkey	Fonction	Page
	Etalonner le palpeur 3D	234
	Déterminer la rotation de base 3D en palpant un plan	246
	Définir la rotation de base à partir d'une droite	243
	Initialisation du point d'origine sur un axe au choix	251
	Initialisation d'un coin comme point d'origine	251
	Initialisation du centre de cercle comme point d'origine	253
	Initialisation de la ligne médiane comme point d'origine	256
	Gestion des données du palpeur	Voir le manuel utilisateur Cycles de mesure

Informations relatives à l'utilisation :

- Les fonctions de palpage désactivent les **Configurations de programme globales** de manière temporaire.
- En mode Tournage, vous pouvez utiliser toutes les cycles de palpage manuel que vous voulez, à l'exception des cycles **Palpage de coin** et **Palpage de plan**. En mode Tournage, les valeurs de mesure de l'axe X correspondent à des valeurs de diamètre.
- Pour utiliser le palpeur en mode Tournage, il faut le calibrer en mode Tournage. La position initiale de la broche de tournage étant susceptible de varier en mode Fraisage et en mode Tournage, le palpeur doit être étalonner sans désaxage. Pour cela, vous pouvez créer des données d'outils supplémentaires pour le palpeur, p. ex. comme outil indexé.
- Lorsque la poursuite de broche est activée, le nombre de rotations broche est limité si la porte de sécurité est ouverte. Le sens de rotation de la broche change le cas échéant et le positionnement ne se fait pas toujours selon la trajectoire la plus courte.

Informations complémentaires : manuel utilisateur **Programmation des cycles de mesure pour les pièces et les outils**

Mouvements de déplacement avec une manivelle dotée d'un écran d'affichage

Avec une manivelle dotée d'un écran d'affichage, il est possible de transférer le contrôle à la manivelle pendant un cycle de palpage manuel.

Procédez comme suit :

- ▶ Lancer le cycle de palpage manuel
- ▶ Positionner le palpeur à proximité du premier point de palpage
- ▶ Palper le premier point de palpage
- ▶ Activer la manivelle sur la manivelle
- > La CN affiche la fenêtre auxiliaire **Manivelle active**.
- ▶ Positionner le palpeur à proximité du deuxième point de palpage
- ▶ Désactiver la manivelle sur la manivelle
- > La commande ferme la fenêtre auxiliaire.
- ▶ Palper le deuxième point de palpage
- ▶ Définir un point d'origine au besoin
- ▶ Quitter la fonction de palpage

Vous ne pouvez pas lancer les cycles de palpage tant que la manivelle est active.

Inhiber le contrôle du palpeur

Inhiber le contrôle du palpeur

La softkey **DESACT. CONTROLE PALPEUR** s'affiche lorsque la CN ne reçoit pas de signal stable.

Pour désactiver le contrôle du palpeur, procédez comme suit :



- Sélectionner le **Mode Manuel**



- Appuyer sur la softkey **DESACTIVER SURVEIL. PALPEUR**
- > La commande désactive la surveillance du palpeur pendant 30 secondes.
- Au besoin, déplacer le palpeur pour que la CN reçoive un signal stable de la part du palpeur

La CN émet le message d'erreur **La surveillance du palpeur est désactivée pendant 30 secondes.** tant que la surveillance du palpeur est désactivée. Ce message d'erreur s'efface automatiquement au bout de 30 secondes.



Si le palpeur reçoit un signal stable dans les 30 secondes, la surveillance du palpeur s'activera automatiquement avant l'expiration des 30 secondes et le message d'erreur s'effacera.

REMARQUE

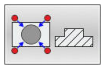
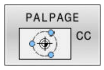
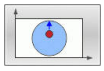
Attention, risque de collision !

Si la surveillance du palpeur est désactivée, la CN n'effectue pas de contrôle anti-collision. Vous devez vous assurer que le palpeur peut être déplacé de manière sûre. Il existe un risque de collision si le sens de déplacement sélectionné est incorrect !

- Déplacer prudemment les axes en **Mode Manuel**

Fonctions présentes dans les cycles palpeurs

Dans les cycles palpeurs manuels sont affichées des softkeys avec lesquelles vous pouvez sélectionner le sens de palpage ou une routine de palpage. Les softkeys affichées dépendent de chaque cycle :

Softkey	Fonction
	Sélectionner le sens de palpage :
	Valider la position actuelle
	Palper automatiquement un trou (cercle intérieur)
	Palper automatiquement un tenon (cercle extérieur)
	Palper un modèle circulaire (centre de plusieurs éléments)
	Sélectionner le sens de palpage parallèle aux axes pour les perçages, les tenons et les motifs circulaires

Routine de palpage automatique pour perçages, tenons et motifs circulaire

REMARQUE

Attention, risque de collision !

La commande n'effectue pas de contrôle anti-collision automatique avec la tige de palpage. Pour les procédures de palpage automatiques, la commande amène le palpeur aux positions de palpage de manière autonome. Il existe un risque de collision si le pré-positionnement n'est pas correct et si certains obstacles n'ont pas été pris en compte !

- Programmer une préposition adaptée
- Tenir compte des obstacles en appliquant les distances d'approche

Si vous optez pour une routine de palpage pour palper un trou de perçage, un tenon ou un motif circulaire, la CN ouvre un formulaire avec les champs de saisie requis.

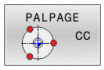
Champs de saisie des formulaires Mesure tenon et Mesure trou:

Champ de saisie	Fonction
Diamètre du tenon? ou **Diamètre de perçage?**	Diamètre du plateau de palpage (option pour de perçages)
Distance d'approche?	Distance avec le plateau de palpage dans le plan
Hauteur de sécurité inc.?	Positionnement du palpeur dans le sens de la broche (en partant de la position courante)

Champ de saisie	Fonction
Angle initial?	Angle pour la première opération de palpage (0° = sens positif dans l'axe principal, c.-à-d. X+ avec axe de broche Z). Les angles de palpage suivants sont calculés à partir du nombre des points de palpage.
Nombre de pts de palpage?	Nombre de procédures de palpage (3 – 8)
Angle d'ouverture?	Palper un cercle entier (360°) ou un segment de cercle (angle d'ouverture < 360°)

Routine de palpage automatique :

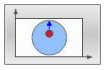
- Pré-positionner le palpeur



- Pour sélectionner la fonction de palpage, appuyer sur la softkey **PALPAGE CC**



- Le trou doit être palpé de manière automatique : appuyer sur la softkey **Trou**



- Sélectionner le sens de palpage parallèle aux axes



- Démarrer la fonction de palpage : appuyer sur la touche **Start CN**
- > La CN exécute tous les pré-positionnements et toutes les procédures de palpage automatiquement.

Pour aborder la position, la CN applique l'avance **FMAX** définie dans le tableau des palpeurs. L'opération de palpage réelle est exécutée avec l'avance de palpage définie **F**.

Remarques à propos de l'utilisation et de la programmation :

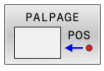
- Avant de démarrer la routine de palpage automatique, le palpeur doit être prépositionné à proximité du premier point de palpage. Positionner le palpeur en le décalant approximativement de la valeur de la distance d'approche dans le sens opposé au sens de palpage. La distance d'approche correspond à la somme des valeurs issues du tableau des palpeurs et du formulaire de saisie.
- Pour un cercle intérieur de grand diamètre, la commande peut prépositionner le palpeur sur une trajectoire circulaire avec l'avance de positionnement **FMAX**. Pour cela, dans le formulaire de saisie, entrer une distance d'approche pour le prépositionnement et le diamètre de perçage. Positionner le palpeur dans le trou en le décalant approximativement de la valeur de la distance d'approche, à côté de la paroi. Lors du prépositionnement, respecter l'angle initial de la première opération de palpage ; par exemple, pour un angle initial de 0°, la commande palpe d'abord dans le sens positif de l'axe principal).

Sélectionner un cycle de palpage

- Sélectionner le **Mode Manuel** ou le mode **Manivelle électronique**



- Sélectionner les fonctions de palpage en appuyant sur la softkey **FONCTIONS PALPAGE**



- Sélectionner le cycle palpeur : appuyer p. ex. sur la softkey **POS PALPAGE**
- > L'écran de la commande affiche le menu correspondant.

Remarques à propos de l'utilisation :

- Si vous sélectionnez une fonction de palpage manuel, la commande ouvre un formulaire avec toutes les informations nécessaires. Le contenu des formulaires dépend de la fonction respective.
- Vous pouvez aussi introduire des valeurs dans certains champs. Vous utilisez les touches fléchées pour passer dans le champ de saisie de votre choix. Vous ne pouvez positionner le curseur que dans les champs éditables. Les champs non éditables sont représentés grisés.

Journaliser les valeurs de mesure issues des cycles de palpage

Consultez le manuel de votre machine !
La commande doit avoir été préparée par le constructeur de la machine pour cette fonction.

Après avoir exécuté n'importe quel cycle palpeur, la commande inscrit les valeurs de mesure dans le fichier TCHPRMAN.html.

Si vous n'avez pas définir de chemin au paramètre machine **fn16DefaultPath** (n°102202), la commande mémorise le fichier TCHPRMAN.html dans le répertoire principal **TNC:**.

Remarques à propos de l'utilisation :
- Si vous exécutez plusieurs cycles palpeur les uns à la suite des autres, la commande mémorise alors les valeurs de mesure les unes en dessous des autres.

Inscrire les valeurs de mesure des cycles de palpage dans un tableau de points zéro

Pour enregistrer des valeurs de mesure dans le système de coordonnées de la pièce, vous devez utiliser la fonction **ENTREE DANS TAB.**.**ENTREE DANS TAB. POINTS**. Pour enregistrer des valeurs de mesure dans le système de coordonnées de base, vous devez utiliser la fonction **ENREG. TABLEAU PT D'ORIG.**.

Informations complémentaires : "Ecrire des valeurs de mesure issues des cycles palpeur dans le tableau de points d'origine", Page 233

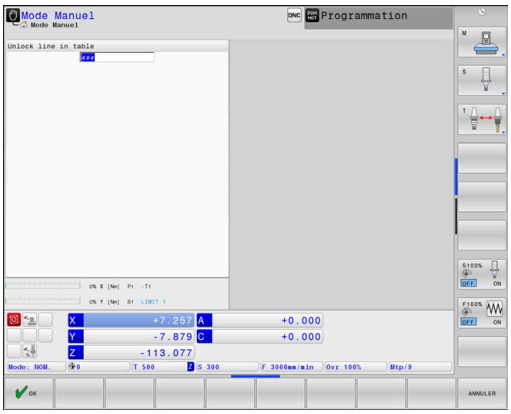
Une fois qu'un cycle palpeur a été exécuté, la CN peut écrire les valeurs de mesure dans un tableau de points zéro via la softkey **ENTREE DANS TAB. POINTS** :

- ▶ Exécuter une fonction de palpage au choix
- ▶ Enregistrer les coordonnées souhaitées du point d'origine dans les champs de saisie proposés à cet effet (dépend du cycle palpeur exécuté)
- ▶ Entrer le numéro de point zéro dans le champ de saisie **Numéro dans tableau?**
- ▶ Appuyer sur la softkey **ENTREE DANS TAB. POINTS**
- > La commande enregistre le point zéro sous le numéro saisi dans le tableau de points zéro.

Ecrire des valeurs de mesure issues des cycles palpeur dans le tableau de points d'origine

Pour enregistrer des valeurs de mesure dans le système de coordonnées de base, vous devez alors utiliser la fonction **ENREG. TABLEAU PT D'ORIG.**. Pour enregistrer des valeurs de mesure dans le système de coordonnées de la pièce, vous devez utiliser la fonction **ENTREE DANS TAB. POINTS**.

Informations complémentaires : "Inscrire les valeurs de mesure des cycles de palpage dans un tableau de points zéro", Page 232



Une fois qu'un cycle palpeur a été exécuté, la CN peut écrire les valeurs de mesure dans le tableau de points d'origine via la softkey **ENREG. TABLEAU PT D'ORIG.**. Les valeurs de mesure enregistrées se réfèrent alors au système de coordonnées machine (coordonnées REF). Le tableau de points d'origine est nommé PRESET.PR et se trouve enregistré dans le répertoire TNC:\table\.

- Exécuter une fonction de palpage au choix
- Enregistrer les coordonnées souhaitées du point d'origine dans les champs de saisie proposés à cet effet (dépend du cycle palpeur exécuté)
- Entrer le numéro de point d'origine dans le champ de saisie **Numéro dans tableau?**
- Appuyer sur la softkey **ENREG. TABLEAU PT D'ORIG.**
- > La CN ouvre le menu **Ecraser Preset actif?**.
- Appuyer sur la softkey **ECRASER PT ORIGINE**
- > La commande enregistre le point zéro sous le numéro saisi dans le tableau de points d'origine.
  - Si le numéro de point d'origine n'existe pas, la CN ne mémorise la ligne qu'après avoir appuyé sur la softkey **CREER LIGNE** (Creer ligne dans le tableau?).
  - Le numéro de point d'origine est protégé : appuyer sur la softkey **ENTREE DANS LIGNE VERROUILL.**. Le point d'origine actif sera alors écrasé.
  - Le numéro de point d'origine est protégé par un mot de passe : appuyer sur la softkey **ENTREE DANS LIGNE VERROUILL.** et entrer le mot de passe. Le point d'origine actif sera écrasé.

Si un verrouillage empêche d'éditer une ligne du tableau, la commande vous en informe par un message. La fonction de palpage n'est pas interrompue.

5.8 Etalonner un palpeur 3D

Introduction

Il vous faut étalonner un palpeur 3D pour déterminer exactement son point de commutation réel. Dans le cas contraire, la commande n'est pas en mesure de fournir des résultats de mesure précis.

Remarques à propos de l'utilisation :

- Réétalonner le palpeur dans les cas suivants :
  - Mise en service
  - Rupture de la tige de palpage
  - Changement de la tige de palpage
  - Modification de l'avance de palpage
  - Irrégularités, p. ex. dues à un échauffement de la machine
  - Modification de l'axe d'outil actif
- Si vous appuyez sur la softkey **OK** après une opération d'étalonnage, les valeurs d'étalonnage sont prises en compte pour le palpeur actif. Les données d'outils actualisées sont actives immédiatement, un nouvel appel d'outil n'est pas nécessaire.

Lors de l'étalonnage, la commande calcule la longueur "effective" de la tige de palpage ainsi que le rayon "effectif" de la bille de palpage. Pour étalonner le palpeur 3D, fixer sur la table de la machine une bague de réglage ou un tenon d'épaisseur connue et de rayon connu.

La commande dispose de cycles pour l'étalonnage de la longueur et du rayon :

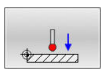
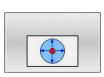
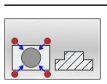
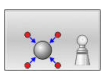


- Appuyer sur la softkey **FONCTIONS PALPAGE**



- Afficher les cycles d'étalonnage : appuyer sur **ETALONNER TS**
- Sélectionner le cycle d'étalonnage

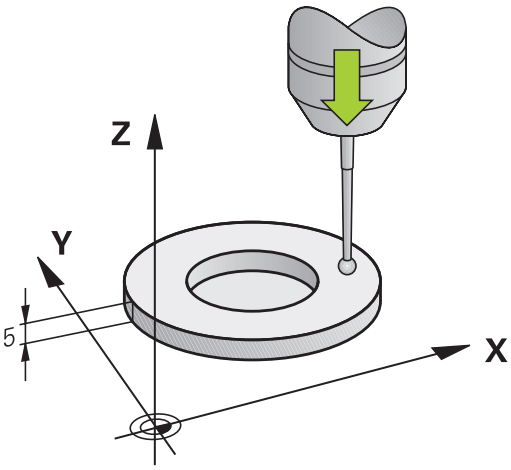
Cycles d'étalonnage

Softkey	Fonction	Page
	Etalonner la longueur	235
	Déterminer le rayon et l'excentrement avec une bague d'étalonnage	236
	Déterminer un rayon et un excentrement avec un tenon ou un mandrin de calibrage	236
	Déterminer le rayon et l'excentrement avec une bille d'étalonnage Etalonnage 3D (option 92)	236

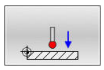
Étalonnage de la longueur effective

HEIDENHAIN ne garantit le fonctionnement correct des cycles de palpage qu'avec les palpeurs HEIDENHAIN.

La longueur effective du palpeur se réfère toujours au point d'origine de l'outil. Le point d'origine de l'outil se trouve souvent sur le nez de la broche (surface plane). Le constructeur de votre machine peut également placer le point d'origine de l'outil à un autre endroit.



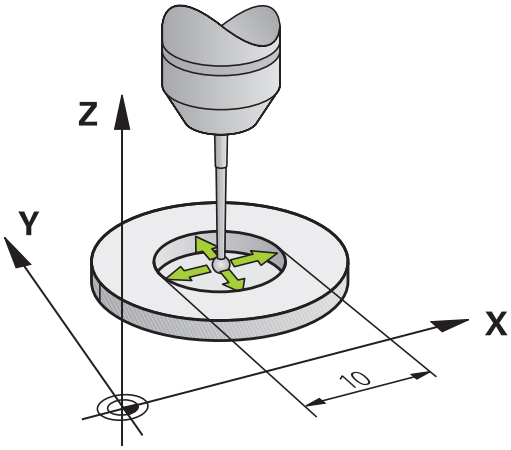
- Définir le point d'origine dans l'axe de broche de manière à ce que Z=0 pour la table de la machine



- Pour sélectionner la fonction d'étalonnage de la longueur du palpeur, appuyer sur la softkey **Etalonnage longueur TS**
- > La commande affiche les données d'étalonnage actuelles.
- **Référence pour longueur?** : entrer la hauteur de la bague de réglage dans la fenêtre de menu
- Déplacer le palpeur très près de la surface de la bague de réglage
- Au besoin, modifier le sens de déplacement avec la softkey ou les touches fléchées
- Palper la surface : appuyer sur la touche **Start CN**
- Vérifier les résultats
- Appuyer sur la softkey **OK** pour mémoriser les valeurs
- Appuyer sur la softkey **ANNULER** pour quitter la fonction d'étalonnage
- > La commande mémorise la procédure d'étalonnage dans le fichier TCHPRMAN.html.

Etalonner le rayon effectif et compenser le désaxage du palpeur

HEIDENHAIN ne garantit le fonctionnement correct des cycles de palpage qu'avec les palpeurs HEIDENHAIN.



La commande exécute une routine de palpage automatique lors de l'étalonnage du rayon de la bille. Lors de la première opération, la commande détermine le centre de la bague étalon ou du tenon (mesure grossière) et y positionne le palpeur. Le rayon de la bille est ensuite déterminé lors de l'opération d'étalonnage proprement dit (mesure fine). Si le palpeur permet d'effectuer une mesure avec rotation à 180°, l'excentrement est alors déterminé pendant une opération ultérieure.

Les caractéristiques d'orientation des palpeurs HEIDENHAIN sont déjà prédéfinies. D'autres palpeurs peuvent être configurés par le constructeur de la machine.

Normalement, l'axe du palpeur n'est pas aligné exactement sur l'axe de broche. La fonction d'étalonnage peut déterminer et compenser par calcul le décalage entre l'axe du palpeur et l'axe de broche au moyen d'une mesure avec une rotation de 180°.

Vous ne pouvez déterminer l'excentrement qu'avec le palpeur approprié.

Si vous exécutez un étalonnage extérieur, vous devez prépositionner le palpeur au centre et au dessus de la bille d'étalonnage ou du tampon de calibration. Veillez à ce que les positions soit accostées sans risque de collision.

L'étalonnage se déroule de différentes manières en fonction de l'orientation du palpeur :

- Pas d'orientation possible ou orientation possible dans un seul sens : la commande effectue une mesure grossière et une mesure fine et détermine le rayon actif de la bille de palpage (colonne R dans tool.t).
- Orientation possible dans deux directions (par ex. palpeurs à câble de HEIDENHAIN) : la commande effectue deux mesures (l'une grossière, l'autre fine), puis fait tourner le palpeur de 180°, avant d'exécuter une autre routine de palpage. En plus du rayon, la mesure avec rotation de 180° permet de déterminer l'excentrement (CAL_OF dans tchprobe.tp).
- Orientation possible dans n'importe quel sens (par ex. palpeurs à infrarouge de HEIDENHAIN) : la commande effectue deux mesures (l'une grossière, l'autre fine), puis fait tourner le palpeur de 180°, avant d'exécuter une autre routine de palpage. En plus du rayon, la mesure avec rotation de 180° permet de déterminer l'excentrement (CAL_OF dans tchprobe.tp).

Effectuer un étalonnage avec une bague étalon

Pour l'étalonnage manuel avec une bague étalon, procédez de la manière suivante :

- Positionner la bille de palpage dans l'alésage de la bague de réglage en **Mode Manuel**



- Sélectionner la fonction d'étalonnage en appuyant sur la softkey **Etalonnage TS avec une bague**
- > La commande affiche les données d'étalonnage actuelles.
- Introduire le diamètre de la bague étalon
- Entre l'angle initial
- Indiquer le nombre de points de palpage
- Appuyer sur la touche **Start CN** pour lancer le palpage.
- > Le palpeur 3D palpe tous les points nécessaires, selon une routine de palpage automatique, et calcule le rayon actif de la bille de palpage. Si une mesure avec une rotation de 180° est possible, la commande calcule l'excentrement.
- Vérifier les résultats
- Appuyer sur la softkey **OK** pour mémoriser les valeurs
- Appuyer sur la softkey **FIN** pour quitter la fonction d'étalonnage
- > La commande mémorise la procédure d'étalonnage dans le fichier TCHPRMAN.html.

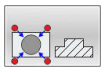
Consultez le manuel de votre machine !

La commande doit avoir été préparée par le constructeur de la machine pour pouvoir déterminer l'excentrement de la bille de palpage.

Effectuer un étalonnage avec un tenon ou un mandrin d'étalonnage

Pour effectuez un étalonnage manuel avec un tenon ou un mandrin d'étalonnage :

- Positionner la bille de palpage au centre, au-dessus du mandrin de calibrage, en **Mode Manuel**



- Sélectionner la fonction d'étalonnage en appuyant sur la softkey **Etalonnage TS avec un tenon**
- Entrer le diamètre extérieur du tenon
- Introduire la distance d'approche
- Entre l'angle initial
- Indiquer le nombre de points de palpage
- Appuyer sur la touche **Start CN** pour lancer le palpage.
- > Le palpeur 3D palpe tous les points nécessaires, selon une routine de palpage automatique, et calcule le rayon actif de la bille de palpage. Si une mesure avec une rotation de 180° est possible, la commande calcule l'excentrement.
- Vérifier les résultats
- Appuyer sur la softkey **OK** pour mémoriser les valeurs
- Appuyer sur la softkey **FIN** pour quitter la fonction d'étalonnage
- > La commande mémorise la procédure d'étalonnage dans le fichier TCHPRMAN.html.

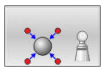
Consultez le manuel de votre machine !

La commande doit avoir été préparée par le constructeur de la machine pour pouvoir déterminer l'excentrement de la bille de palpage.

Etalonnage avec une bille étalon

Pour effectuer un étalonnage manuel avec une bille étalon :

- Positionner la bille de palpage au centre, au-dessus de la bille étalon, en **Mode Manuel**



- Sélectionner la fonction d'étalonnage en appuyant sur la softkey **Etalonnage TS avec une bille**
- Indiquer le diamètre extérieur de la bille
- Introduire la distance d'approche
- Entre l'angle initial
- Indiquer le nombre de points de palpage
- Au besoin, sélectionner la mesure de la longueur
- Au besoin, entrer la référence de la longueur
- Appuyer sur la touche **Start CN** pour lancer le palpage.
- > Le palpeur 3D palpe tous les points nécessaires, selon une routine de palpage automatique, et calcule le rayon actif de la bille de palpage. Si une mesure avec une rotation de 180° est possible, la commande calcule l'excentrement.
- Vérifier les résultats
- Appuyer sur la softkey **OK** pour mémoriser les valeurs
- Appuyer sur la softkey **FIN** pour quitter la fonction d'étalonnage ou entrer le nombre de points de palpage pour l'étalonnage 3D
- > La commande mémorise la procédure d'étalonnage dans le fichier TCHPRMAN.html.

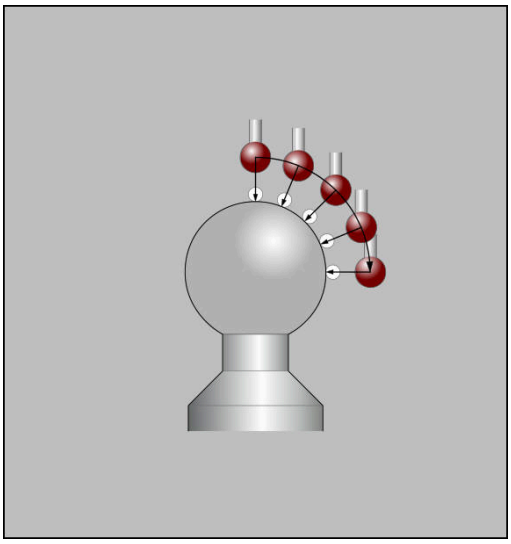
Consultez le manuel de votre machine !

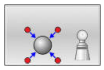
La commande doit avoir été préparée par le constructeur de la machine pour pouvoir déterminer l'excentrement de la bille de palpage.

Etalonnage 3D avec une bille étalon (option 92)

Après l'étalonnage avec une bille étalon, la commande offre la possibilité d'étalonner le palpeur en fonction de l'angle. Pour cela, la commande palpe la bille étalon verticalement sur un quart de cercle. Les données d'étalonnage 3D décrivent le comportement de déviation du palpeur dans le sens de palpage de votre choix.

Il faut pour cela que la commande soit équipée de l'option logicielle **3D-ToolComp** (option 92).





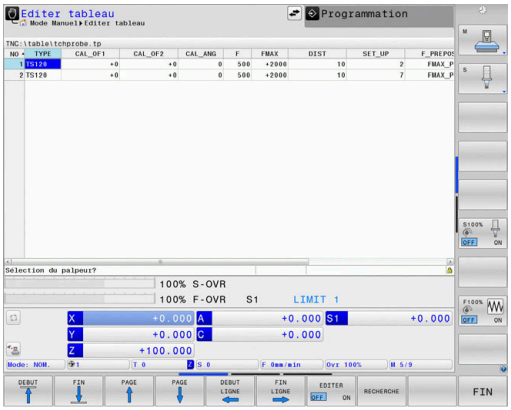
- Effectuer un étalonnage avec une bille étalon
- Indiquer le nombre de points de palpage
- Appuyer sur la touche **Start CN**
- > Le palpeur 3D palpe tous les poins requis selon une routine de palpage automatique.
- Appuyer sur la softkey **OK**
- Appuyer sur la softkey **FIN** pour quitter la fonction d'étalonnage
- > La commande mémorise les écarts dans un tableau de valeurs de correction, sous **TNC: \system\3D-ToolComp**.

La commande crée un tableau distinct pour chaque palpeur étalonné. La colonne **DR2TABLE** du tableau d'outils s'y réfère alors automatiquement.

Afficher les valeurs d'étalonnage

La CN mémorise la longueur effective et le rayon effectif du palpeur dans le tableau d'outils. La CN mémorise l'excentrement du palpeur dans le tableau des palpeurs, dans les colonnes **CAL_OF1** (axe principal) et **CAL_OF2** (axe secondaire). Pour afficher les valeurs mémorisées, appuyer sur la softkey **TABLEAU PALPEUR**

Pendant l'étalonnage, la commande génère automatiquement le fichier journal TCHPRMAN.html dans lequel les valeurs d'étalonnage sont mémorisées.



Assurez-vous que le numéro d'outil du tableau d'outils et le numéro de palpeur du tableau de palpeurs coïncident. Ceci est valable indépendamment du fait que le cycle palpeur soit exécuté en mode Automatique ou en **Mode Manuel**.

Informations complémentaires : manuel utilisateur **Programmation des cycles de mesure pour les pièces et les outils**

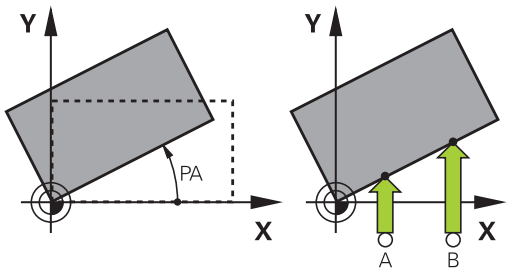
5.9 Compenser le désalignement de la pièce avec un palpeur 3D

Introduction

Consultez le manuel de votre machine !

Le fait de pouvoir compenser un désalignement de la pièce par un décalage (Angle Rotation de la table) dépend de la machine.

HEIDENHAIN ne garantit le fonctionnement correct des cycles de palpage qu'avec les palpeurs HEIDENHAIN.



La commande compense un désalignement de la pièce par une rotation de base (Angle Rotation de base) ou par un décalage (Angle Rotation de la table).

Pour cela, la commande initialise l'angle de rotation à la valeur d'un angle que forme une face de la pièce avec l'axe de référence angulaire du plan.

Rotation de base: la commande interprète l'angle mesuré comme une rotation autour du sens de l'outil et mémorise les valeurs dans les colonnes SPA, SPB et SPC du tableau de points d'origine.

Offset: la commande interprète l'angle mesuré comme un décalage par axe dans le système de coordonnées de la machine et mémorise les valeurs dans la colonne A_OFFS, B_OFFS ou C_OFFS du tableau de points d'origine.

Pour définir la rotation de base ou le décalage, vous devez palper deux points sur un côté de votre pièce. L'ordre chronologique de palpage des points a une influence sur la valeur angulaire calculée. L'angle déterminé est compris entre le premier et le deuxième point de palpage. Vous pouvez aussi définir la rotation de base ou le décalage à partir de trous ou de tenons. Cela nécessite toutefois d'avoir un plan d'usinage cohérent. Le calcul de la rotation de base s'effectue dans le système de coordonnées de programmation (I-CS).

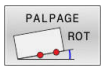
Lorsque vous déterminez la rotation de base dans un plan d'usinage incliné actif, vous devez tenir compte de ceci :

- Le plan d'usinage est cohérent lorsque les coordonnées actuelles des axes rotatifs concordent avec l'angle d'inclinaison défini (menu 3D-ROT). La rotation de base est alors calculée dans le système de coordonnées de programmation (I-CS), par rapport à l'axe d'outil.
- Lorsque les coordonnées actuelles des axes rotatifs ne concordent pas avec l'angle d'inclinaison défini (menu 3D ROT), le plan d'usinage est incohérent. La rotation de base est alors calculée dans le système de coordonnées de la pièce (W-CS), par rapport à l'axe d'outil.

Remarques à propos de l'utilisation et de la programmation :

- Pour mesurer le désalignement de la pièce, sélectionner le sens de palpage de manière à ce qu'il soit toujours perpendiculaire à l'axe de référence angulaire.
- Pour que la rotation de base soit correctement calculée lors de l'exécution du programme, vous devez programmer les deux coordonnées du plan d'usinage dans la première séquence du déplacement.
- Vous pouvez aussi utiliser une rotation de base en combinaison avec la fonction **PLANE** (sauf **PLANE AXIAL**). Dans ce cas, vous devez d'abord activer la rotation de base, puis la fonction **PLANE**.
- Vous pouvez aussi activer une rotation de base ou un décalage sans palper la pièce. Pour cela, entrez une valeur dans le champ de saisie correspondant et appuyer sur la softkey **INITIAL. ROTATION DE BASE** ou **INIT. ROTATION TABLE**.
- Le comportement de la CN lors de l'initialisation du point d'origine dépend alors de la configuration du paramètre machine **chkTiltingAxes** (n° 204601). **Informations complémentaires :** "Introduction", Page 224

Déterminer une rotation de base



- ▶ Appuyer sur la softkey **Palpage rotation**
- > La CN ouvre le menu **Palpage rotation**.
- ▶ Les champs de saisie suivants s'affichent :
  - **Angle de rotation basique**
  - **Offset table circulaire**
  - **Numéro dans tableau?**
- > La commande affiche au besoin la rotation de base actuelle et l'offset dans le champ de saisie.
- ▶ Positionner le palpeur à proximité du premier point de palpage
- ▶ Sélectionner le sens de palpage ou la routine de palpage par softkey
- ▶ Appuyer sur la touche **Start CN**
- ▶ Positionner le palpeur à proximité du deuxième point de palpage
- ▶ Appuyer sur la touche **Start CN**
- > La commande détermine et affiche la rotation de base et l'offset.
- ▶ Appuyer sur la softkey **INITIAL. ROTATION DE BASE**
- ▶ Appuyer sur la softkey **FIN**

La commande mémorise la procédure de palpage dans le fichier TCHPRMAN.html.

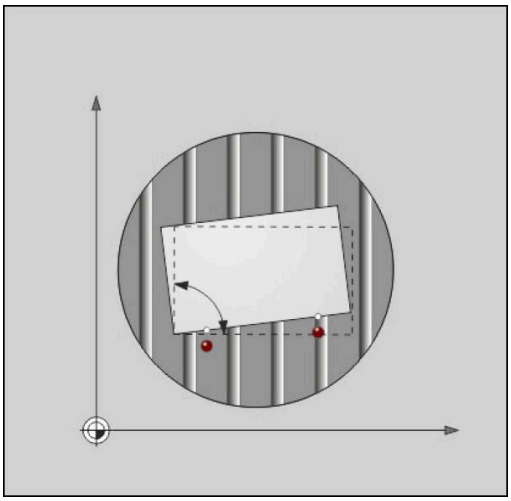
Mémoriser la rotation de base dans le tableau de points d'origine

- ▶ Après la procédure de palpage, entrer dans le champ de saisie **Numéro dans tableau?** le numéro de point d'origine sous lequel la CN doit mémoriser la rotation de base active
- ▶ Appuyer sur la softkey **ROT. BASE DANS TAB PT OR.**
- > Le cas échéant, la CN ouvre le menu **Ecraser Preset actif?**.
- ▶ Appuyer sur la softkey **ECRASER PT ORIGINE**
- > La commande enregistre la rotation de base dans le tableau de points d'origine.

Compenser le désalignement de la pièce en effectuant une rotation de la table

Vous avez trois possibilités pour compenser un désalignement de la pièce en faisant tourner la table :

- Aligner la table rotative
- Initialiser la rotation de la table
- Enregistrer la rotation de la table dans le tableau de points d'origine



Aligner la table rotative

Vous pouvez compenser le désalignement de la pièce par un positionnement de la table rotative.

> Pour exclure toute collision pendant le mouvement de compensation, vous devez prépositionner tous les axes de manière sûre avant de faire tourner la table rotative. Avant de faire tourner la table rotative, la commande émet en plus un message d'avertissement.

- ▶ Après la procédure de palpage, appuyer sur la softkey **ALIGNER PLAT.CIRC.**
- > La commande ouvre le message d'avertissement.
- ▶ Valider au besoin avec la softkey **OK**
- ▶ Appuyer sur la touche **Start CN**
- > La commande aligne la table rotative.

Initialiser la rotation de la table

Vous pouvez définir un point d'origine manuel sur l'axe de la table rotative.

- ▶ Après la procédure de palpage, appuyer sur la softkey **INIT. ROTATION TABLE**
- > Si une rotation de base est déjà définie, la commande ouvre alors le menu **Réinitialiser rotation de base?**.
- ▶ Appuyer sur la softkey **SUPPRIMER ROT. BASE**
- > La commande supprime la rotation de base dans le tableau de points d'origine et insère l'offset.
- ▶ Sinon, appuyer sur **CONSERVER ROT. BASE**
- > La commande insère l'offset dans le tableau de points d'origine tout en conservant la rotation de base.

Enregistrer la rotation de base dans le tableau de points d'origine

Vous pouvez enregistrer le désalignement de la table rotative dans une ligne au choix du tableau de points d'origine. La commande enregistre l'angle dans la colonne Offset de la table rotative, par exemple dans la colonne C_OFFS pour un axe C.

- Après la procédure de palpage, appuyer sur la softkey **ROT. TABLE DANS TAB PT OR.**
- > Le cas échéant, la CN ouvre le menu **Ecraser Preset actif?**.
- Appuyer sur la softkey **ECRASER PT ORIGINE**
- > La commande enregistre l'offset dans le tableau de points d'origine.

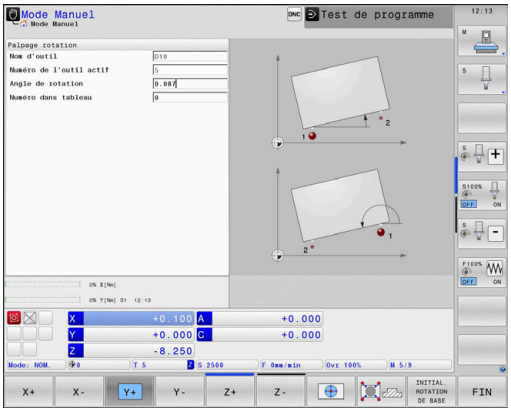
Le cas échéant, vous devez changer d'affichage dans le tableau de points d'origine, en appuyant sur la softkey **BASIS-TRANSFORM./OFFSET**, pour que cette colonne s'affiche.

Afficher la rotation de base et l'offset

Si vous sélectionnez la fonction **PALPAGE ROT**, la CN affiche l'angle actif de la rotation de base dans le champ de saisie **Angle de rotation basique** et l'offset actif dans le champ de saisie **Offset table circulaire**.

La CN affiche la rotation de base et l'offset aussi dans le partage d'écran **PROGRAMME + INFOS** de l'onglet **INFOS POSITION**.

Si la commande déplace les axes de la machine conformément à la rotation de base, un symbole correspondant à la rotation de base apparaît dans l'affichage d'état.



Supprimer la rotation de base et l'offset

- Sélectionner la fonction de palpage : appuyer sur la softkey **PALPAGE ROT**
- Entrer l'**Angle de rotation basique**: **0**
- Sinon, entrer l'**Offset table circulaire** : **0**
- Valider avec la softkey **INITIAL. ROTATION DE BASE**
- Sinon, mémoriser avec la softkey **INIT. ROTATION TABLE**
- Appuyer sur la softkey **FIN** pour quitter la fonction de palpage

Calculer une rotation 3D de base

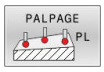
En palpant trois positions, vous pouvez déterminer le désalignement d'une surface qui a été librement inclinée. La fonction **Palpage dans le plan** vous permet d'acquérir ce désalignement et de le mémoriser comme rotation de base 3D dans le tableau de points d'origine.

Remarques à propos de l'utilisation et de la programmation :

- L'ordre et la position des points de palpage déterminent la manière dont la commande calcule l'alignement du plan.
- Les deux premiers points vous permettent de déterminer l'alignement de l'axe principal. Définissez le deuxième point dans le sens positif de l'axe principal souhaité. La position du troisième point détermine le sens de l'axe auxiliaire et de l'axe d'outil. Définissez le troisième point dans le sens positif de l'axe Y du système de coordonnées de la pièce.
  - 1er point : sur l'axe principal
  - 2ème point : sur l'axe principal, dans le sens positif par rapport au premier point
  - 3ème point : sur l'axe auxiliaire, dans le sens positif du système de coordonnées de la pièce de votre choix

En programmant un angle de référence (facultatif) vous êtes en mesure de définir l'alignement nominal du plan à palper.

Procédure



- Sélectionner la fonction de palpage : appuyer sur la softkey **PALPAGE PL**
- > La commande affiche la rotation de base 3D actuelle.
- Positionner le palpeur à proximité du premier point de palpage
- Sélectionner le sens de palpage ou la routine de palpage par softkey
- Appuyer sur la touche **Start CN** pour lancer le palpage.
- Positionner le palpeur à proximité du deuxième point de palpage
- Appuyer sur la touche **Start CN** pour lancer le palpage.
- Positionner le palpeur à proximité du troisième point de palpage
- Appuyer sur la touche **Start CN** pour lancer le palpage.
- > La commande calcule la rotation de base 3D et affiche les valeurs des colonnes SPA, SPB et SPC par rapport au système de coordonnées de pièce actif.
- Au besoin, entrer l'angle de référence

Activer la rotation de base 3D :



- Appuyer sur la softkey **INITIAL. ROTATION DE BASE**

Mémoriser la rotation de base 3D dans le tableau de points d'origine :



- Appuyer sur la softkey **ROT. BASE DANS TAB PT OR.**



- Appuyer sur la softkey **FIN** pour quitter la fonction de palpage

La commande mémorise la rotation de base 3D dans les colonnes SPA, SPB et SPC du tableau de points d'origine.

Afficher la rotation de base 3D

Si une rotation de base 3D est enregistrée au point d'origine actif, la commande fait apparaître le symbole (pour la rotation de base 3D) dans l'affichage d'état. La commande déplace les axes de la machine conformément à la rotation de base 3D.

Aligner la rotation de base 3D

Si la machine dispose de plus de deux axes rotatifs et si la rotation de base 3D palpée est activée, vous pouvez orienter la rotation de base 3D à l'aide des axes rotatifs.

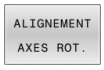
REMARQUE

Attention, risque de collision !

La commande n'effectue pas de contrôle anti-collision avant d'aligner les axes rotatifs. En l'absence de pré-positionnement, il y a un risque de collision.

- Approcher une position de sécurité avant l'alignement

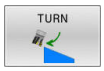
Procédez comme suit :



- Appuyer sur la softkey **ALIGNEMENT AXES ROT.**
- La commande affiche l'angle d'axe calculé.
- Entrer l'avance



- Au besoin, sélectionner une solution
- La commande active la rotation 3D et actualise l'affichage de l'angle d'axe.



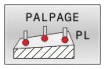
- Sélectionner un comportement de positionnement



- Appuyer sur la touche **Start CN**
- La commande aligne les axes. Le plan d'usinage incliné est alors actif.

Après avoir orienté le plan, vous pouvez orienter l'axe principal avec la fonction **Palpage Rot**.

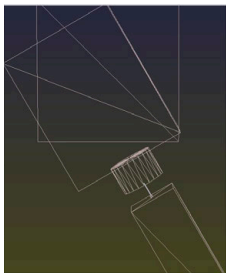
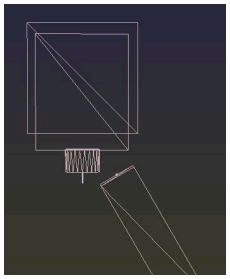
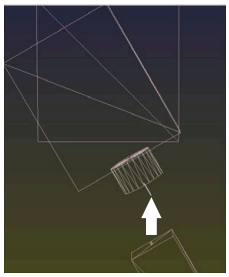
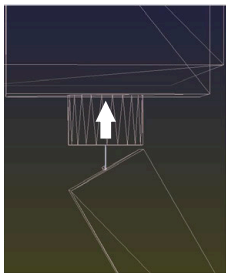
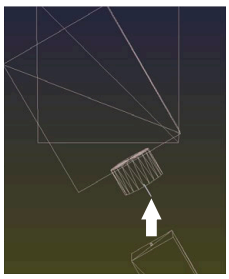
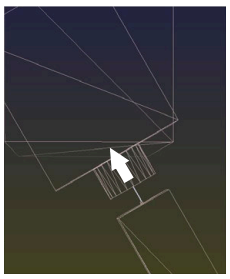
Annuler la rotation de base 3D



- Sélectionner la fonction de palpage : appuyer sur la softkey **PALPAGE PL**
- Entrer la valeur 0 pour tous les angles
- Appuyer sur la softkey **INITIAL. ROTATION DE BASE**
- Appuyer sur la softkey **FIN** pour quitter la fonction de palpage

Comparaison entre l'offset et la rotation de base 3D

L'exemple ci-après montre la différentes entres ces deux alternatives.

Offset	Rotation de base 3D
Etat final  Affichage de position: ■ Position effective ■ **B** = 0 ■ **C** = 0 Tableau de points d'origine : ■ **SPB** = 0 ■ **B_OFFS** = -30 ■ **C_OFFS** = +0	Etat final  Affichage de position: ■ Position effective ■ **B** = 0 ■ **C** = 0 Tableau de points d'origine : ■ **SPB** = -30 ■ **B_OFFS** = +0 ■ **C_OFFS** = +0
Mouvement en +Z, à l'état non incliné 	Mouvement en +Z, à l'état non incliné 
Mouvement en +Z, à l'état incliné **PLANE SPATIAL** avec **SPA+0 SPB+0 SPC+0**  > L'orientation est **incorrecte** !	Mouvement en +Z, à l'état incliné **PLANE SPATIAL** avec**SPA+0 SPB+0 SPC+0**  > Orientation correcte ! > L'usinage suivant **est correct**.

HEIDENHAIN conseille de privilégier la rotation de base 3D car il s'agit d'une méthode utilisable de façon universelle.

5.10 Initialiser le point d'origine avec le palpeur 3D

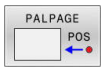
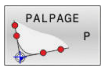
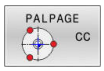
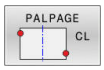
Résumé

Consultez le manuel de votre machine !

Le constructeur de la machine peut bloquer la possibilité d'initialiser un point d'origine sur certains axes.

Si vous essayez d'initialiser un point d'origine sur un axe bloqué, la commande émet, suivant la configuration définie par le constructeur de la machine, un avertissement ou un message d'erreur.

Avec les softkeys suivantes, vous sélectionnez les fonctions destinées à initialiser le point d'origine de la pièce dégauchie :

Softkey	Fonction	Page
	Définir un point d'origine sur un axe de votre choix	251
	Initialisation d'un coin comme point d'origine	251
	Initialisation du centre de cercle comme point d'origine	253
	Initialisation de la ligne médiane comme point d'origine	256

Si un décalage de point zéro est actif, la valeur déterminée se réfère au point d'origine actif (le cas échéant, au point d'origine manuel du **Mode Manuel**). Le décalage de point zéro est calculé dans l'affichage de positions.

Définir un point d'origine avec un TCPM actif

Le TCPM actif est pris en compte de la définition du point d'origine. Ainsi, un palpage de positions avec un TCPM activé est possible même avec un état de l'**Inclin. plan d'usinage** incohérent.

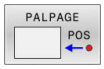
Informations complémentaires : "Utiliser un palpeur 3D ", Page 224

Pour obtenir des résultats de palpage de très grande précision, il est nécessaire de procéder à un étalonnage 3D du palpeur.

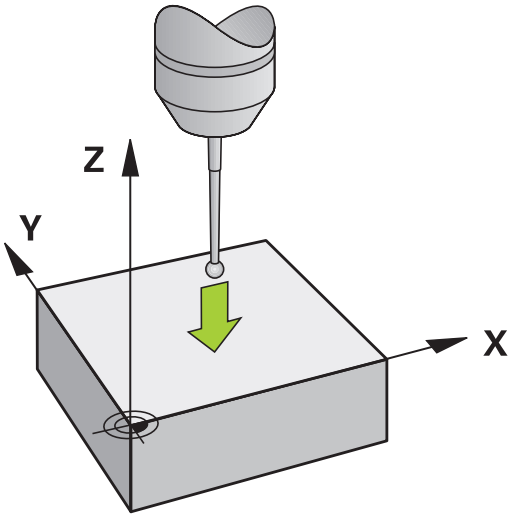
Informations complémentaires : "Etalonnage avec une bille étalon", Page 239

Définir un point d'origine sur un axe de son choix

HEIDENHAIN ne garantit le fonctionnement correct des cycles de palpage qu'avec les palpeurs HEIDENHAIN.



- Sélectionner la fonction de palpage : appuyer sur la softkey **PALPAGE POSITION**
- Positionner le palpeur à proximité du point de palpage
- Utiliser les softkeys pour sélectionner l'axe et le sens de palpage, p ex. le sens Z-
- Appuyer sur la touche **Start CN** pour lancer le palpage
- **Point de référence** : entrer les coordonnées nominales
- Les appliquer en appuyant sur la softkey **INITIAL. POINT DE REFERENCE**
  Informations complémentaires : "Inscrire les valeurs de mesure des cycles de palpage dans un tableau de points zéro", Page 232
  Informations complémentaires : "Ecrire des valeurs de mesure issues des cycles palpeur dans le tableau de points d'origine", Page 233
- Appuyer sur la softkey **FIN** pour quitter la fonction de palpage



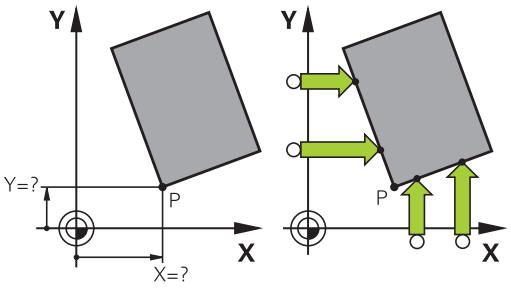
Coin comme point d'origine

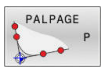
Consultez le manuel de votre machine !

Le fait de pouvoir compenser un désalignement de la pièce par un décalage (Angle Rotation de la table) dépend de la machine.

HEIDENHAIN ne garantit le fonctionnement correct des cycles de palpage qu'avec les palpeurs HEIDENHAIN.

La fonction de palpage manuelle Coin comme point d'origine détermine les angles et le point d'intersection de deux lignes droites.





- Sélectionner la fonction de palpage : appuyer sur la softkey **PALPAGE P**
- Positionner le palpeur à proximité du premier point de palpage de la première arête de la pièce
- Sélectionner la direction de palpage : choisir avec la softkey
- Appuyer sur la touche **Start CN** pour lancer le palpage
- Positionner le palpeur à proximité du deuxième point de palpage de la même face
- Appuyer sur la touche **Start CN** pour lancer le palpage
- Positionner le palpeur à proximité du premier point de palpage de la deuxième arête de la pièce
- Sélectionner la direction de palpage : choisir avec la softkey
- Appuyer sur la touche **Start CN** pour lancer le palpage
- Positionner le palpeur à proximité du deuxième point de palpage de la même face
- Appuyer sur la touche **Start CN** pour lancer le palpage
- **Point de référence** : entrer les deux coordonnées du point d'origine dans la fenêtre de menu
- Les appliquer avec la softkey **INITIAL. POINT DE REFERENCE**
  Informations complémentaires : "Inscrire les valeurs de mesure des cycles de palpage dans un tableau de points zéro", Page 232
  Informations complémentaires : "Ecrire des valeurs de mesure issues des cycles palpeur dans le tableau de points d'origine", Page 233
- Appuyer sur la softkey **FIN** pour quitter la fonction de palpage

Vous pouvez aussi calculer le point d'intersection de deux droites à partir de trous ou de tenons et l'initialiser comme point d'origine.

Avec la softkey **ROT 1**, vous pouvez activer l'angle de la première droite en tant que rotation de base ou offset et avec la softkey **ROT 2** l'angle ou l'offset de la seconde droite.

Si vous activez la rotation de base, la CN inscrit automatiquement les positions et la rotation de base dans le tableau de points d'origine.

Si vous activez l'offset, la CN inscrit automatiquement les positions et l'offset ou simplement les positions dans le tableau de points d'origine.

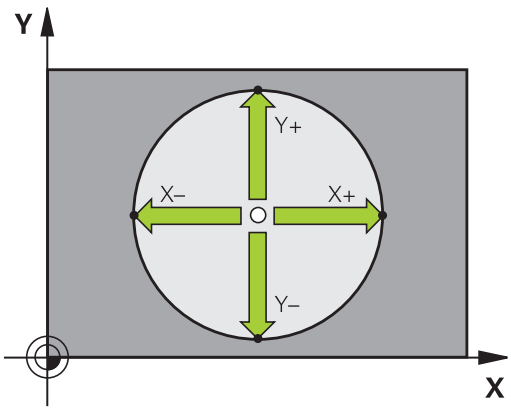
Centre d'un cercle comme point d'origine

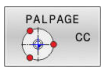
Vous pouvez utiliser comme points d'origine les centres de trous, poches/îlots circulaires, cylindres pleins, tenons, îlots circulaires, etc..

Cercle intérieur :

La CN palpe la paroi intérieure du cercle dans les quatre directions des axes de coordonnées.

Pour des secteurs angulaires (arcs de cercle), vous pouvez sélectionner au choix le sens du palpage.

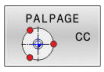




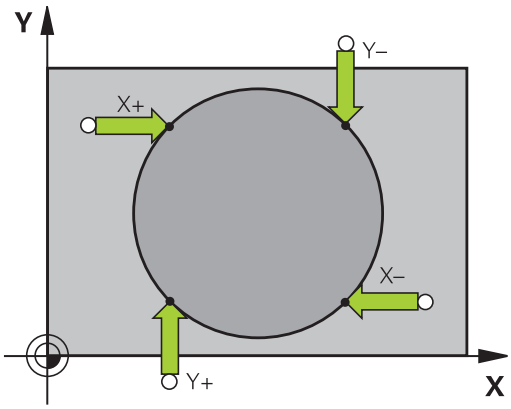
- Positionner la bille du palpeur approximativement au centre du cercle
- Sélectionner la fonction de palpage : appuyer sur la softkey **PALPAGE CC**
- Sélectionner la softkey correspondant au sens de palpage souhaité
- Appuyer sur la touche **Start CN** pour lancer le palpage Le palpeur palpe la paroi circulaire interne dans le sens sélectionné. Répéter cette procédure. Vous pouvez faire calculer le centre après la troisième opération de palpage (quatre points de palpage sont conseillés).
- Pour terminer la procédure de palpage et passer dans le menu d'évaluation, appuyer sur la softkey **EVALUER**
- **Point de référence** : entrer les deux coordonnées du centre du cercle dans la fenêtre de menu
- Valider avec la softkey **INITIAL. POINT DE REFERENCE**
  Informations complémentaires : "Inscrire les valeurs de mesure des cycles de palpage dans un tableau de points zéro", Page 232
  Informations complémentaires : "Ecrire des valeurs de mesure issues des cycles palpeur dans le tableau de points d'origine", Page 233
- Appuyer sur la softkey **FIN** pour quitter la fonction de palpage

La commande peut calculer les cercles intérieurs ou extérieurs avec seulement trois points de palpage, p. ex. pour les segments circulaires. Quatre points de palpage permettent d'obtenir des résultats plus précis. Dans la mesure du possible, prépositionner toujours le palpeur au milieu.

Cercle extérieur :



- Positionner la bille de palpage à proximité du premier point de palpage, à l'extérieur du cercle.
- Sélectionner la fonction de palpage : appuyer sur la softkey **PALPAGE CC**
- Sélectionner la softkey correspondant au sens de palpage souhaité
- Appuyer sur la touche **Start CN** pour lancer le palpage Le palpeur palpe la paroi circulaire interne dans le sens sélectionné. Répéter cette procédure. Vous pouvez faire calculer le centre après la troisième opération de palpage (quatre points de palpage sont conseillés).
- Pour terminer la procédure de palpage et passer dans le menu d'évaluation, appuyer sur la softkey **EVALUER**
- **Point de référence** : entrer les coordonnées du point d'origine
- Valider avec la softkey **INITIAL. POINT DE REFERENCE**
  Informations complémentaires : "Inscrire les valeurs de mesure des cycles de palpage dans un tableau de points zéro", Page 232
  Informations complémentaires : "Ecrire des valeurs de mesure issues des cycles palpeur dans le tableau de points d'origine", Page 233
- Appuyer sur la softkey **FIN** pour quitter la fonction de palpage



À l'issue du palpage, la CN affiche les coordonnées actuelles du centre et le rayon du cercle.

Définir un point d'origine à partir de plusieurs trous/tenons circulaires

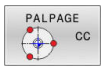
La fonction de palpage manuelle **Cercle modèle** fait partie de la fonction **Cercle**. Il est possible d'acquérir des cercles individuels grâce aux procédures de palpage parallèles aux axes.

Sur la deuxième barre de softkeys se trouve la softkey **PALPAGE CC(cercle modèle)** qui vous permet de définir le point d'origine dans l'alignement de plusieurs perçages ou tenons circulaires. Vous pouvez initialiser comme point d'origine le point d'intersection de deux ou plusieurs éléments à palper.

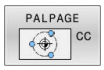
Définir le point d'origine à l'intersection de plusieurs perçages/tenons circulaires :

- Pré-positionner le palpeur

Sélectionner la fonction de palpage **Motif circulaire**

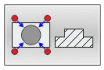


- Sélectionner la fonction de palpage : appuyer sur la softkey **PALPAGE CC**

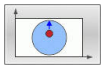


- Appuyer sur la softkey **PALPAGE CC (cercle modèle)**

Palper les tenons circulaires



- Le tenon circulaire est censé être palpé automatiquement en appuyant sur la softkey **Tenon**



- Indiquer l'angle de départ ou le sélectionner avec une softkey

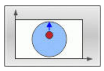


- Démarrer la fonction de palpage : appuyer sur la touche **Start CN**

Palper le trou percé



- Le trou est censé être automatiquement palpé en appuyant sur la softkey **Trou**

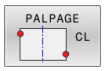


- Indiquer l'angle de départ ou le sélectionner avec une softkey

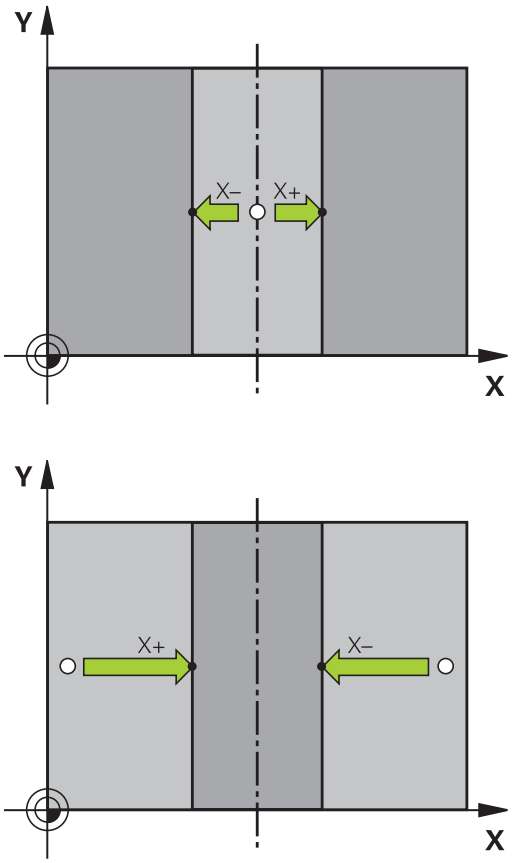


- Démarrer la fonction de palpage : appuyer sur la touche **Start CN**
- Répéter l'opération pour les éléments suivants
- Pour terminer la procédure de palpage et passer dans le menu d'évaluation, appuyer sur la softkey **EVALUER**
- **Point de référence** : entrer les deux coordonnées du centre du cercle dans la fenêtre de menu
- Valider avec la softkey **INITIAL. POINT DE REFERENCE**
  Informations complémentaires : "Inscrire les valeurs de mesure des cycles de palpage dans un tableau de points zéro", Page 232
  Informations complémentaires : "Ecrire des valeurs de mesure issues des cycles palpeur dans le tableau de points d'origine", Page 233
- Appuyer sur la softkey **FIN** pour quitter la fonction de palpage

Initialisation de la ligne médiane comme point d'origine



- Sélectionner la fonction de palpage : appuyer sur la softkey **PALPAGE CL**
- Positionner le palpeur à proximité du premier point de palpage
- Sélectionner le sens de palpage par softkey
- Appuyer sur la touche **Start CN** pour lancer le palpage.
- Positionner le palpeur à proximité du deuxième point de palpage
- Appuyer sur la touche **Start CN** pour lancer le palpage.
- **Point de référence** : entrer la coordonnée du point d'origine dans la fenêtre de menu, valider avec la softkey **INIT. PT. DE REF.** ou inscrire la valeur dans un tableau
  Informations complémentaires : "Inscrire les valeurs de mesure des cycles de palpage dans un tableau de points zéro", Page 232
  Informations complémentaires : "Ecrire des valeurs de mesure issues des cycles palpeur dans le tableau de points d'origine", Page 233
- Appuyer sur la softkey **FIN** pour quitter la fonction de palpage



Après le deuxième point de palpage, vous modifiez au besoin dans le menu d'évaluation la position de l'axe central et ainsi l'axe qui permet d'initialiser le point d'origine. En vous servant des softkeys, vous choisissez entre l'axe principal, l'axe auxiliaire et l'axe d'outil. De la sorte, vous pouvez mémoriser les positions calculées aussi bien dans l'axe principal que dans l'axe auxiliaire.

Mesurer des pièces avec un palpeur 3D

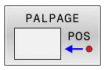
Vous pouvez également utiliser le palpeur en **Mode Manuel** et en mode **Manivelle électronique** pour effectuer des mesures simples sur la pièce. De nombreux cycles de palpage programmables sont disponibles pour les opérations de mesure complexes.

Informations complémentaires : manuel utilisateur **Programmation des cycles de mesure pour les pièces et les outils**

Le palpeur 3D vous permet de déterminer :

- les coordonnées d'une position et, à partir de là,
- les cotes et les angles sur la pièce

Définir les coordonnées d'une position sur une pièce dégauchie



- ▶ Sélectionner une fonction de palpage : Appuyer sur la softkey **PALPAGE POS**
- ▶ Positionner le palpeur à proximité du point de palpage
- ▶ Sélectionner le sens du palpage et en même temps l'axe auquel doit se référer la coordonnée : appuyer sur la softkey correspondante
- ▶ Appuyer sur la touche **Start CN** pour lancer la procédure de palpage
- > La CN affiche comme point d'origine les coordonnées du point de palpage.

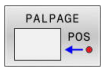
Définir les coordonnées d'un coin dans le plan d'usinage

Calculer les coordonnées du coin:

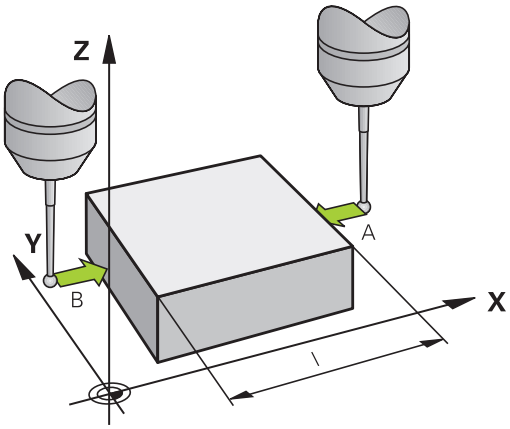
Informations complémentaires : "Coin comme point d'origine ", Page 251

La commande affiche comme point d'origine les coordonnées du coin palpé.

Déterminer les dimensions d'une pièce



- Sélectionner une fonction de palpage : Appuyer sur la softkey **PALPAGE POS**
- Positionner le palpeur à proximité du premier point de palpage A
- Sélectionner le sens de palpage par softkey
- Appuyer sur la touche **Start CN** pour lancer le palpage.
- Noter la valeur affichée comme point d'origine (uniquement si le point d'origine défini au préalable reste actif)
- Point d'origine : introduire **0**
- Quitter le dialogue : Appuyer sur la touche **END**
- Sélectionner à nouveau la fonction de palpage : Appuyer sur la softkey **PALPAGE POS**
- Positionner le palpeur à proximité du deuxième point de palpage B
- Sélectionner le sens du palpage par softkey : même axe, mais sens inverse de celui du premier palpage
- Appuyer sur la touche **Start CN** pour lancer le palpage.
- > L'écran qui affiche la **Valeur de mesure** indique également la distance qui sépare deux points sur l'axe des coordonnées.



Réinitialiser l'affichage de position aux valeurs précédant la mesure de longueur

- Sélectionner la fonction de palpage : appuyer sur la softkey **PALPAGE POS**
- Palper une nouvelle fois le premier point de palpage
- Initialiser le point d'origine à la valeur notée
- Quitter le dialogue : appuyer sur la touche **END**

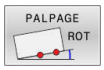
Mesure d'angle

A l'aide d'un palpeur 3D, vous pouvez déterminer un angle dans le plan d'usinage. La mesure concerne :

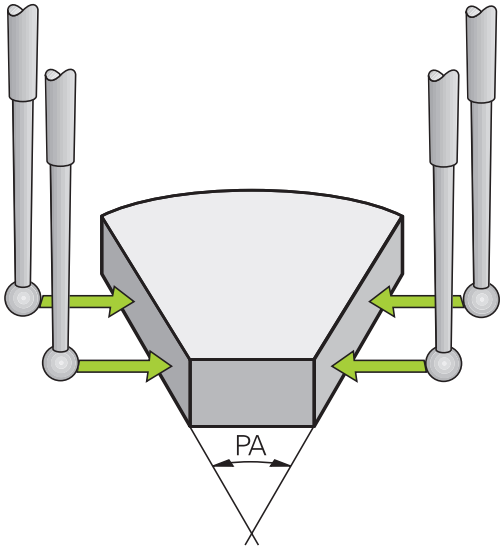
- l'angle entre l'axe de référence angulaire et une arête de la pièce ou
- l'angle entre deux arêtes

L'angle mesuré est affiché sous forme d'une valeur de 90° max.

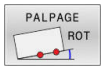
Déterminer l'angle entre l'axe de référence angulaire et une arête de la pièce



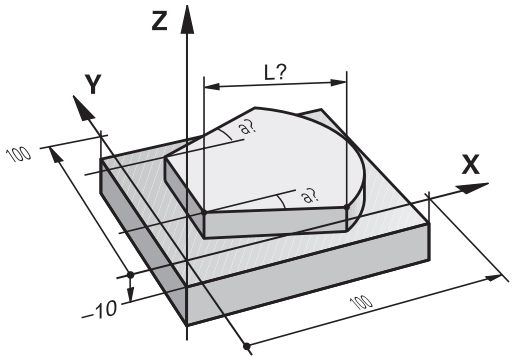
- Sélectionner une fonction de palpage : Appuyer sur la softkey **PALPAGE ROT**
- Angle de rotation : noter l'angle de rotation affiché si vous souhaitez rétablir ultérieurement la rotation de base exécutée au préalable
- Exécuter la rotation de base avec le côté à comparer
  Informations complémentaires : "Compenser le désalignement de la pièce avec un palpeur 3D ", Page 241
- Avec la softkey **PALPAGE ROT**, faire afficher comme angle de rotation l'angle entre l'axe de référence angulaire et la face de la pièce
- Annuler la rotation de base ou rétablir la rotation de base d'origine
- Initialiser l'angle de rotation à la valeur notée



Déterminer l'angle entre deux arêtes de la pièce



- Appuyer sur la softkey **PALPAGE ROT** pour sélectionner la fonction de palpage
- Angle de rotation : noter l'angle de rotation affiché si vous souhaitez rétablir ultérieurement la rotation de base exécutée au préalable
- Exécuter la rotation de base avec le côté à comparer
  Informations complémentaires : "Compenser le désalignement de la pièce avec un palpeur 3D ", Page 241
- Palper également la deuxième arête, comme pour une rotation de base. Ne pas mettre 0 pour l'angle de rotation!
- Avec la softkey **PALPAGE ROT**, afficher comme angle de rotation l'angle PA compris entre les faces de la pièce
- Pour annuler la rotation de base ou pour rétablir la rotation de base initiale, régler l'angle de rotation sur la valeur que vous avez notée



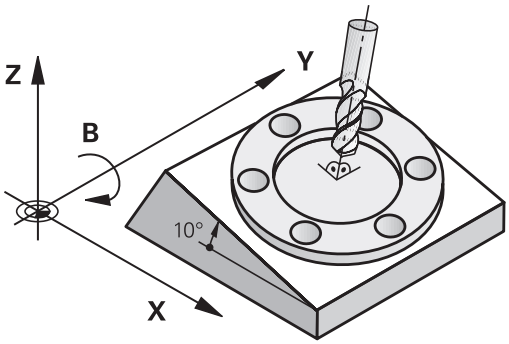
5.11 Inclinaison du plan d'usinage (option 8)

Application, mode opératoire

Consultez le manuel de votre machine !

Le fonction d'**Inclin. plan d'usinage** sont adaptées à la machine et à la CN par le constructeur de la machine.

Le constructeur de la machine définit si les angles programmés doivent être interprétés par la CN comme coordonnées des axes rotatifs ou comme composantes angulaires d'un plan incliné (angle dans l'espace).



La CN gère l'inclinaison de plans d'usinage sur les machines-outils équipées de têtes pivotantes ou de tables pivotantes. Les cas d'application typiques sont par ex. les trous de perçage obliques ou les contours inclinés dans l'espace. Le plan d'usinage est alors toujours incliné autour du point zéro actif. L'usinage est programmé normalement dans un plan principal (par ex. plan X/Y), il est toutefois exécuté dans le plan incliné par rapport au plan principal.

Il existe trois fonctions pour l'inclinaison du plan d'usinage :

- Inclinaison manuelle avec la softkey **3D ROT** en **Mode Manuel** et en mode **Manivelle électronique**
  Informations complémentaires : "Activer l'inclinaison manuelle", Page 262
- Inclinaison pilotée, avec le cycle **19 PLAN D'USINAGE** dans le programme CN
  Informations complémentaires : manuel utilisateur **Programmation des cycles d'usinage**
- Inclinaison pilotée, fonction **PLANE** dans le programme CN
  Informations complémentaires : manuel utilisateur Programmation en Texte clair et en DIN/ISO

Les fonctions de la commande qui permettent d'incliner le plan d'usinage sont des transformations de coordonnées. Ainsi le plan d'usinage est toujours perpendiculaire à la direction de l'axe d'outil.

Types de machines

Lors de l'inclinaison du plan d'usinage, la CN distingue deux types de machines :

Machine équipée d'une table pivotante

- Vous devez amener la pièce dans la position d'usinage de votre choix en réglant la table pivotante, par ex. avec une séquence L.
- La position de l'axe d'outil transformé ne change **pas** par rapport au système de coordonnées machine. Si vous faites tourner votre table, et donc la pièce, par ex. de 90°, le système de coordonnées ne tourne **pas** en même temps. Si vous appuyez sur la touche de sens d'axe Z+ en **Mode Manuel**, l'outil se déplacera dans le sens Z+.
- Pour le calcul du système de coordonnées actif, la CN tient compte uniquement des décalages mécaniques de la table pivotante concernée – appelées composantes "translationnelles".

Machine équipée d'une tête pivotante

- Vous devez amener la pièce dans la position d'usinage de votre choix en réglant la table pivotante, p. ex. avec une séquence L.
- La position de l'axe d'outil incliné (transformé) varie en fonction du système de coordonnées machine. Si vous faites pivoter la tête de votre machine – et donc l'outil – par ex. de +90° dans l'axe B, le système de coordonnées pivote en même temps. Si vous appuyez sur la touche de sens d'axe Z+ en **Mode Manuel**, l'outil se déplacera dans le sens X+ du système de coordonnées de la machine.
- Pour le calcul du système de coordonnées transformé, la CN tient compte des décalages mécaniques de la tête pivotante ("composantes translationnelles") ainsi que des décalages provoqués par l'inclinaison de l'outil (correction de longueur d'outil 3D).



La CN gère la fonction **Inclin. plan d'usinage** uniquement en combinaison avec l'axe de broche Z.

Affichage de positions dans le système incliné

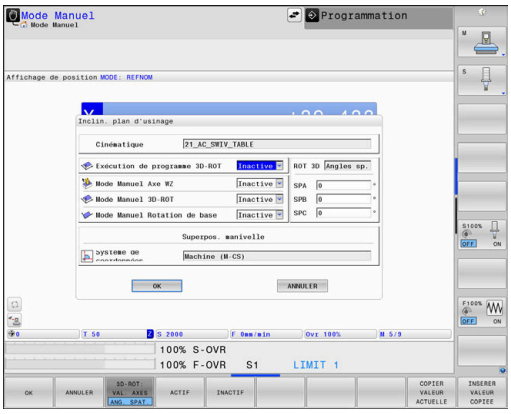
Les positions qui apparaissent dans l'affichage d'état (**NOM** et **EFF**) se réfèrent au système de coordonnées incliné.

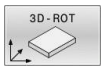
Le paramètre machine **CfgDisplayCoordSys** (n°127501), disponible en option, vous permet de choisir le système de coordonnées dans lequel l'affichage d'état doit afficher un décalage de point zéro actif.

Restrictions pour l'inclinaison du plan d'usinage

- La fonction **Valider la position effective** n'est pas autorisée tant que la fonction d'inclinaison du plan d'usinage est active.
- Les positionnements PLC (définis par le constructeur de la machine) ne sont pas autorisés

Activer l'inclinaison manuelle





- Appuyer sur la softkey **3D ROT**.
- La CN ouvre la fenêtre auxiliaire **Inclinaison du plan d'usinage**.



- Positionner le curseur sur la fonction de votre choix, à l'aide des touches fléchées
  - **Mode Manuel Axe WZ**
  - **Mode Manuel 3D-ROT**
  - **Mode Manuel Rotation de base**



- Appuyer sur la softkey **ACTIF**



- Au besoin, positionner le curseur sur l'axe rotatif de votre choix à l'aide d'une touche fléchée



- Au besoin, appuyer sur la softkey **3D-ROT: ANG. D'AXE ANG.SOLIDE**
- La CN commute les champs de saisie sur "Angles dans l'espace".
- Au besoin, renseigner l'angle d'inclinaison



- Appuyer sur la touche **END**
- La programmation est terminée.

> En réglant le **Mode Manuel 3D-ROT** sur **Actif**, vous pouvez vous servir de la softkey **3D-ROT: ANG. D'AXE ANG.SOLIDE** pour définir sir les valeurs doivent agir comme valeurs d'axes ou comme valeurs d'angles dans l'espace.

Mode Manuel Axe WZ

> Consultez le manuel de votre machine !
> Cette fonction est déverrouillée par le constructeur de votre machine.

Si la fonction de déplacement sur l'axe d'outil est activée, la commande affiche le symbole dans l'affichage d'état.

Vous ne pourrez alors vous déplacer que dans le sens de l'axe d'outil. La commande verrouille tous les autres axes.

Le mouvement de déplacement agit dans le système de coordonnées de de l'outil T-CS.

Informations complémentaires : "Système de coordonnées de l'outil T-CS", Page 139

Mode Manuel 3D-ROT

Si la fonction 3D-ROT est activée, la commande fait alors apparaître le symbole dans l'affichage d'état.

Déplacer tous les axes dans le plan d'usinage incliné.

Si une rotation de base ou une rotation de base 3D se trouve aussi mémorisée dans le tableau de points d'origine, alors cette rotation sera automatiquement prise en compte.

Les mouvements de déplacement agissent dans le système de coordonnées du plan d'usinage WPL-CS.

Informations complémentaires : "Système de coordonnées du plan d'usinage WPL-CS", Page 136

Mode Manuel Rotation de base

Si la fonction Rotation de base est activée, la commande fait alors apparaître le symbole dans l'affichage d'état.

Si une rotation de base ou une rotation de base 3D est déjà configurée dans le tableau de points d'origine, la commande affichera en plus le symbole correspondant.

> Si le **Mode Manuel Rotation de base** est activé, une rotation de base ou une rotation de base 3D est prise en compte lors du déplacement manuel des axes. La CN affiche deux symboles dans l'affichage d'état.

Les mouvements de déplacement agissent dans le système de coordonnées de la pièce W-CS.

Informations complémentaires : "Système de coordonnées de la pièce W-CS", Page 134

Exécution de programme 3D-ROT

Si vous réglez la fonction **Inclin. plan d'usinage** sur **Actif** pour le mode **Exécution PGM**, alors l'angle d'inclinaison défini dans le menu s'applique dès la première séquence CN du programme CN à exécuter.

Si vous utilisez le cycle **19 PLAN D'USINAGE** ou la fonction **PLANE** dans le programme CN, les valeurs angulaires appliquées seront celles qui y sont définies. Les valeurs angulaires qui figurent dans le menu sont mises à 0.

La commande utilise les **types de transformations** suivants lors de l'inclinaison :

- **COORD ROT**
  - si une fonction **PLANE** a été exécutée avec **COORD ROT**
  - après **PLANE RESET**
  - si le paramètre machine **CfgRotWorkPlane** (n° 201200) a été configuré en conséquence par le constructeur de la machine
- **TABLE ROT**
  - si une fonction **PLANE** a été exécutée avec **TABLE ROT** au préalable
  - si le paramètre machine **CfgRotWorkPlane** (n° 201200) a été configuré en conséquence par le constructeur de la machine

Si l'inclinaison est encore active lorsque vous mettez la CN hors tension, vous retrouverez ce plan après le redémarrage de la CN.

Informations complémentaires : "Franchissement du point de référence avec plan d'usinage incliné", Page 189

Désactiver l'inclinaison manuelle

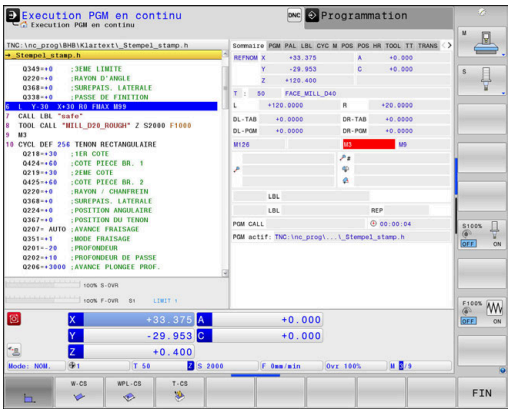
Pour la désactivation, vous définissez dans le menu **Inclin. plan d'usinage** la fonction de votre choix sur **Inactif**.

La réinitialisation de l'inclinaison (**PLANE RESET**) pourra être effectuée sans problème avec une transformation de base active, même si le dialogue **3D-ROT** est réglé sur **Actif** en **Mode Manuel**.

Définir le sens de l’axe d’outil comme sens d’usinage

Consultez le manuel de votre machine !

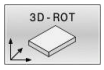
Cette fonction est déverrouillée par le constructeur de votre machine.



Cette fonction vous permet d'utiliser les touches de sens d'axe pour déplacer l'outil dans le sens de l'axe d'outil actuellement indiqué en **Mode Manuel** et en mode **Manivelle électronique**.

Utilisez cette fonction si

- vous souhaitez dégager l'outil pendant une interruption de programme au cours d'un programme à 5 axes dans le sens de l'axe d'outil
- vous souhaitez exécuter une opération d'usinage avec outil incliné en mode Manuel avec les touches de sens externe



- Sélectionner l’inclinaison manuelle en appuyant sur sur la softkey **3D ROT**



- Positionner le curseur sur l'élément de menu **Mode Manuel Axe WZ** à l'aide de la touche fléchée



- Appuyer sur la softkey **ACTIF**



- Appuyer sur la touche **END**

Pour désactiver, réglez l'élément de menu **Mode Manuel Axe WZ** du menu Inclinaison du plan d'usinage sur **Inactif**.

Si la fonction Déplacement dans le sens de l'axe d'outil est active, l'information d'état affiche le symbole .

Initialisation du point d'origine dans le système incliné

Après avoir positionné les axes rotatifs, vous initialisez le point d'origine de la même manière que dans le système non incliné. Le comportement de la commande lors de l’initialisation du point d’origine dépend de la configuration du paramètre machine optionnel **chkTiltingAxes** (n° 204601) :

Informations complémentaires : "Introduction", Page 224

5.12 Contrôle de la situation de serrage par caméra VSC (option 136)

Principes de base

Application

Consultez le manuel de votre machine !
Cette fonction doit être activée et adaptée par le constructeur de la machine.

Le contrôle de la situation de serrage par caméra (option 136 : Visual Setup Control) compare la situation de serrage actuelle avec un état nominal de sécurité, avant et pendant l'usinage. Une fois la configuration terminée, plusieurs cycles simples de surveillance automatique vous sont proposés.

Un système vidéo (caméra) enregistre des images de référence de la zone d'usinage actuelle. Avec les cycles **600 ZONE TRAVAIL GLOBALE** et **601 ZONE TRAVAIL LOCALE**, la CN génère une image de la zone de travail et la compare avec les images de référence qui ont été réalisées au préalable. Ces cycles peuvent ainsi attirer l'attention sur des irrégularités éventuellement présentes dans la zone d'usinage. En présence d'une erreur, il revient alors à l'opérateur de décider si le programme CN doit être poursuivi ou interrompu.

L'option VSC présente les avantages suivants :

- La commande est capable de reconnaître les éléments qui se trouvent dans la zone d'usinage au lancement du programme (par ex.des outils ou des moyens de serrage, etc.).
- Si vous envisagez de serrer une pièce toujours dans la même position (par ex. trou en haut à droite) , la commande peut contrôler cette situation de serrage.
- Vous avez la possibilité de générer une image de la zone d'usinage actuelle à des fins de documentation (p. ex.d'une situation de serrage rarement utilisée)

Informations complémentaires : manuel utilisateur
Programmation des cycles de mesure pour les pièces et les outils

Conditions requises

Outre l'option 136, il est également nécessaire d'être équipé d'un système de caméra vidéo VSC de HEIDENHAIN.

Un nombre suffisant d'images de référence doit être généré pour que la commande puisse comparer la situation de manière fiable.

Récapitulatif

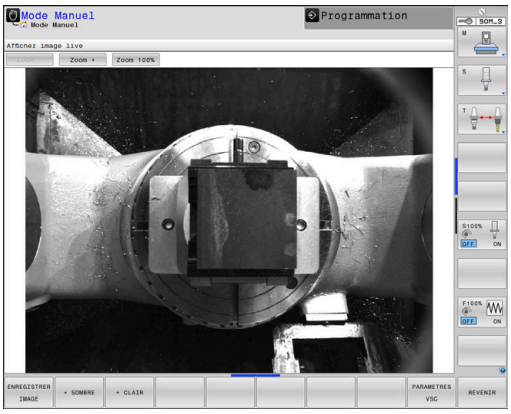
En **Mode Manuel**, la CN offre les possibilités suivantes :

Softkey	Fonction
	Ouvrir le menu principal de VSC
VUE LIVE	Afficher l'image actuelle de la caméra Générer une image live
GESTION DONNEES SURVEILL.	Ouvrir le gestionnaire de fichiers de VSC La CN affiche les données mémorisées par le cycle **600** et le cycle **601**.
OUVRIR CAPOT CAMERA	Ouvrir le cache de la caméra
FERMER CAPOT CAMERA	Fermer le cache de la caméra

Générer une image live

En **Mode Manuel**, vous pouvez faire s'afficher l'image actuelle de la caméra comme image live et l'enregistrer.

La CN n'utilise alors pas l'image enregistrée pour le contrôle automatique la situation de serrage. Les images que vous générez dans ce menu peuvent être utilisées à des fins de documentation ou de traçabilité. Vous pouvez donc, par exemple, enregistrer la situation de serrage actuelle. La CN enregistre l'image générée comme fichier .png dans le répertoire cible de votre choix.



Procédure

Pour enregistrer l'image live de la caméra :



- Appuyer sur la softkey **CAMERA**



- Appuyer sur la softkey **VUE LIVE**
- La CN affiche la vue actuelle de la caméra.
- La CN ouvre la fenêtre auxiliaire.
- Saisir le nom du fichier souhaité
- Sélectionner le répertoire cible souhaité



- Appuyer sur la softkey **OK**
- La CN mémorise la vue live actuelle.
- Sinon, appuyer sur le bouton **Mémoriser**

Possibilités qu'offre le mode Image live

La CN propose les options suivantes :

Softkey	Fonction
	Augmenter la clarté de la caméra Les paramétrages que vous effectuez ici ne s'appliqueront qu'au mode Image Live. Ils n'auront aucune influence sur le mode Automatique.
	Réduire la clarté de la caméra Les paramétrages que vous effectuez ici ne s'appliqueront qu'au mode Image Live. Ils n'auront aucune influence sur le mode Automatique.
	Configurer le champ de vision de la caméra Consultez le manuel de votre machine ! Ces réglages ne sont autorisés qu'avec le code d'activation.
	Revenir à l'écran précédent

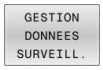
Gérer des données de surveillance

En **Mode Manuel**, vous pouvez gérer les images des cycles **600** et **601**.

Pour gérer des données de surveillance, procéder comme suit :



- Appuyer sur la softkey **CAMERA**



- Appuyer sur la softkey **GESTION DONNEES SURVEILL.**
- > La CN affiche une liste des programmes CN surveillés.

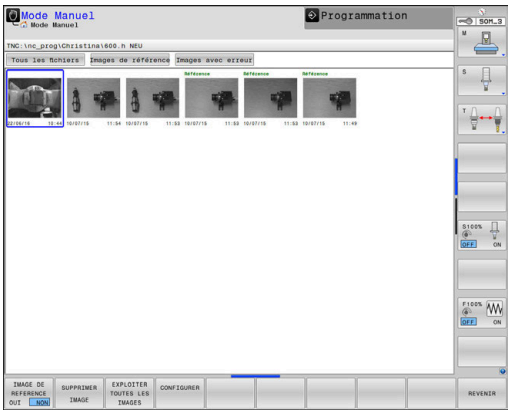


- Appuyer sur la softkey **OUVRIR**
- > La CN affiche une liste des points de surveillance.
- Editer les données de votre choix

Sélectionner des données

Vous pouvez sélectionner les boutons de commutation avec la souris. Ces boutons sont là pour faciliter la recherche ou rendre l'affichage plus clair.

- **Tous les fichiers** : pour afficher toutes les images de ce fichier de surveillance
- **Images de référence** : pour afficher uniquement les images de référence
- **Images avec erreur** : pour afficher toutes les images dans lesquelles une erreur a été marquée



Possibilités qu'offre le gestionnaire de données de surveillance

Softkey	Fonction
IMAGE DE REFERENCE OUI NON	Marquer l'image sélectionnée comme image de référence Une image de référence montre une situation à l'intérieur de la zone d'usinage qui est considérée comme non dangereuse. Toutes les images de référence sont prises en compte lors de l'analyse. Le fait d'ajouter ou de supprimer une image comme image de référence peut avoir des répercussions sur le résultat de l'analyse d'images.
SUPPRIMER IMAGE	Supprimer une image actuellement sélectionnée
EXPLOITER TOUTES LES IMAGES	Effectuer une analyse automatique d'images La CN effectue une analyse d'images qui dépend des images de référence et des zones de surveillance.
CONFIGURER	Modifier la zone de surveillance et sélectionner les erreurs
REVENIR	Revenir à l'écran précédent Si vous avez apporté des modifications à la configuration, la CN effectuera une analyse d'images.

Configuration

Vous avez la possibilité de modifier à tout moment vos paramétrages pour la zone de surveillance et les erreurs. En appuyant sur la softkey **CONFIGURER**, vous commutez la barre de softkeys et vous pouvez apporter des modifications à vos paramétrages.

Softkey	Fonction
CONFIGURER	Modifier des paramétrages de la zone de surveillance et de la sensibilité Si vous apportez une modification dans ce menu, il se peut que le résultat de l'analyse d'images varie.
DESSINER ZONE	Dessiner une nouvelle zone de surveillance Le fait d'ajouter une nouvelle zone de surveillance ou de modifier/supprimer une zone déjà définie peut influencer le résultat de l'analyse d'images. Pour toutes les images de référence, c'est la même zone de surveillance qui s'applique.
DESSINER ERREUR	Dessiner une nouvelle erreur
EXPLOITER IMAGE	La commande vérifie si les nouveaux paramètres ont une influence sur cette image, et si oui dans quelle mesure.
EXPLOITER TOUTES LES IMAGES	La commande vérifie si les nouveaux paramètres ont une influence sur toutes les images, et si oui dans quelle mesure.
AFFICHER ZONES	La commande affiche toutes les zone de surveillance dessinées.
AFFICHER COMPAR.	La commande compare l'image actuelle avec l'image moyenne.
ENREGIST. ET REVENIR	Sauvegarder l'image actuelle et revenir à l'écran précédent Si vous avez apporté des modifications à la configuration, la commande effectuera une analyse d'images.
REVENIR	Rejeter les modifications et revenir à l'écran précédent

Vous pouvez également utiliser les touches pour zoomer sur l'image et la souris ou les touches fléchées pour décaler une zone d'image agrandie.

Dessiner une zone de surveillance ou une zone d'erreur

Procédez de la manière suivante:

- Appuyer sur la softkey de votre choix, par ex. **DESSINER ZONE**.
- Cliquer sur l'image et étirer la zone à l'aide de la souris
- La commande affiche la zone sur laquelle vous avez cliqué en la délimitant par un cadre.
- Au besoin, décaler la zone à l'aide la souris

Effectuer un double-clic sur la zone dessinée pour la fixer et ainsi la protéger de tout décalage involontaire

Supprimer des zones dessinées

Si vous avez dessiné plusieurs zones de surveillance ou plusieurs zones d'erreurs, vous pouvez les supprimer individuellement.

Procédez de la manière suivante:

- Cliquer sur la zone que vous souhaitez supprimer
- La commande affiche la zone sur laquelle vous avez cliqué en la délimitant par un cadre.
- Appuyer sur le bouton **Supprimer**

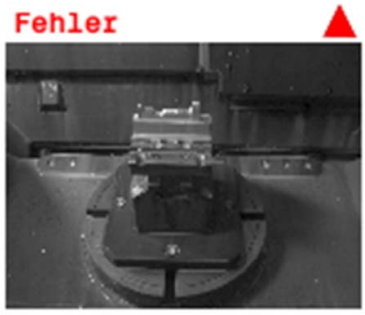
Résultat de l'analyse d'image

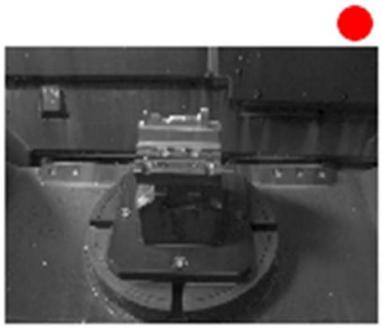
Le résultat de l'analyse d'images dépend de la zone de surveillance et des images de référence. Si vous analysez toutes les images, chaque image sera analysée avec la configuration actuelle et le résultat sera comparé avec les dernières données sauvegardées.

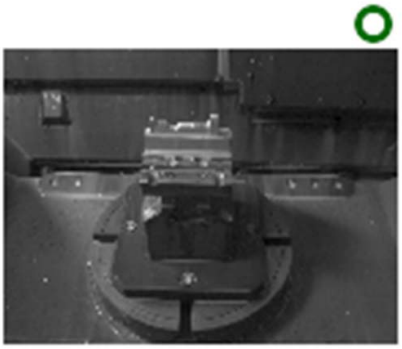
Si vous modifiez la zone de surveillance, ou si vous ajoutez/supprimez des images de référence, les images seront dans ce cas identifiées par le symbole suivant :

- **Triangle** : vous avez modifié les données de surveillance, par ex. vous avez sélectionné une image contenant des erreurs comme image de référence ou vous avez supprimé une zone de surveillance. La surveillance ne détecte donc plus rien.

  Ceci a des conséquences sur les images de référence et sur l'image moyennée. Du fait des modifications apportées à la configuration, la commande n'est plus en mesure de détecter les erreurs jusqu'alors enregistrées dans cette image. Si vous souhaitez poursuivre, valider la sensibilité de la fonction de surveillance ainsi réduite : les nouveaux réglages seront ainsi pris en compte.
- **Cercle entier :** vous avez modifié les données de surveillance, augmentant ainsi la sensibilité de la fonction de surveillance.
- **Cercle vide :** aucun message d'erreur ; tous les écarts enregistrés dans l'image ont été reconnus. La fonction de surveillance ne ne reconnaît pas de contradiction.







6

Tester et exécuter

6.1 Graphiques

Application

Dans les modes suivants, la commande simule l'usinage graphiquement :

- **Mode Manuel**
- **Exécution PGM pas-à-pas**
- **Execution PGM en continu**
- **Test de programme**
- **Positionnement avec introd. man.**

> En mode **Positionnement avec introd. man.**, vous pouvez visualiser la pièce brute actuellement active en mode **Exécution PGM en continu / pas à pas**.

Le graphique est une représentation d'une pièce définie qui est usinée avec un outil.

Si vous sélectionnez le partage d'écran **PROGRAMME + MACHINE**, la commande affiche la pièce définie, les corps de collision et un outil.

Si un tableau d'outils est activé, la CN tiendra également compte des entrées que contiennent les colonnes **L**, **LCUTS**, **LU**, **RN**, **T-ANGLE** et **R2**.

La CN n'affiche pas de graphique dans les cas suivants :

- si aucun programme CN n'est sélectionné
- si vous avez sélectionné un partage d'écran sans graphique
- si le programme CN actuel ne contient pas de définition de pièce brute valide
- si la séquence BLK-FORM n'a pas encore été exécutée à l'aide d'un sous-programme, pour la définition de la pièce brute

> Les programmes CN à 5 axes ou en usinage incliné sont susceptibles de réduire la vitesse de simulation. Dans le menu MOD, le groupe **Paramètres graphiques** vous permet de réduire la **Qualité de modèle** et donc d'augmenter la vitesse de simulation.
>
> **Informations complémentaires :** "Paramètres graphiques", Page 475

> Si vous utilisez une TNC 640 à écran tactile, vous avez la possibilité de remplacer certaines actions sur touche par des gestes.
>
> **Informations complémentaires :** "Utiliser l'écran tactile", Page 597

Options d'affichage

Procédez comme suit pour accéder aux **OPTIONS AFFICHAGE** :

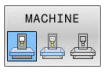
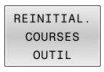
- Sélectionner le mode de fonctionnement souhaité
- Appuyer sur la softkey **OPTIONS AFFICHAGE**

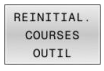
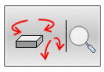
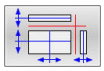


Les softkeys disponibles dépendent des paramètres suivants :

- Le partage d'écran défini
  Celui-ci se sélectionne avec la touche **PARTAGE D'ECRAN**.
- La vue définie
  Celle-ci se définit à l'aide de la softkey **VUE**.
- La qualité du modèle défini
  Celui-ci se définit dans le groupe **Paramètres graphiques** du menu MOD.

La CN propose les **OPTIONS AFFICHAGE** suivantes :

Softkey	Fonction
	Afficher les corps de collision et la pièce
	Afficher la pièce
	Visualiser l'outil **Informations complémentaires :** "Outil", Page 279
	Afficher des courses d'outils **Informations complémentaires :** "Outil", Page 279
	Sélectionner l'affichage **Informations complémentaires :** "Vue", Page 280
	Réinitialiser les courses d'outils
	Annuler la pièce brute
	Afficher le cadre de la pièce brute
	Mettre en évidence les arêtes de la pièce dans le modèle 3D
	Afficher le fichier STL de la pièce finie **Informations complémentaires :** manuel utilisateur **Programmation** en **Texte clairou en DIN/ISO**
	Afficher le numéro des séquences des trajectoires d'outils
	Afficher les points finaux des trajectoires d'outils

Softkey	Fonction
	Afficher la pièce en couleur
	Nettoyer la pièce Les éléments de matières qui sont séparés de la pièce sont éliminés du graphique.
	Réinitialiser les courses d'outils
	Tourner la pièce et zoomer **Informations complémentaires :** "Tourner, agrandir (zoom) et décaler le graphique", Page 281
	Décaler un plan de coupe dans la représentation en 3 plans **Informations complémentaires :** "Décaler le plan de coupe", Page 283

Informations relatives à l'utilisation :

- Avec le paramètre machine **clearPathAtBlk** (n°124203), vous définissez si les courses d'outils doivent ou non être supprimées du **Test de programme** en présence d'une nouvelle pièce brute (BLK-Form).
- Si les points émis par le post-processeur sont erronés, des marques d'usinage apparaissent à la surface de la pièce. Afin de détecter à temps (avant l'usinage) ces marques d'usinage indésirables, vous pouvez vérifier l'absence d'irrégularités des programmes CN créés en externe en affichant les trajectoires de l'outil.
- La CN mémorise l'état des softkeys de manière rémanente.

Outil

Afficher un outil

Si les colonnes **L** et **LCUT** sont définies dans le tableau d'outils, l'outil sera représenté graphiquement.

> Une représentation réaliste de l'outil nécessite de définir d'autres valeurs, telles que celles des colonnes **LU** et **RN** pour les zones rectifiées.

Informations complémentaires : "Entrer des données d'outils dans le tableau", Page 151

La commande affiche l'outil dans différentes couleurs :

- turquoise : longueur de l'outil
- rouge : longueur de la dent et outil en prise dans la pièce
- bleu : longueur de la dent et dégagement de l'outil

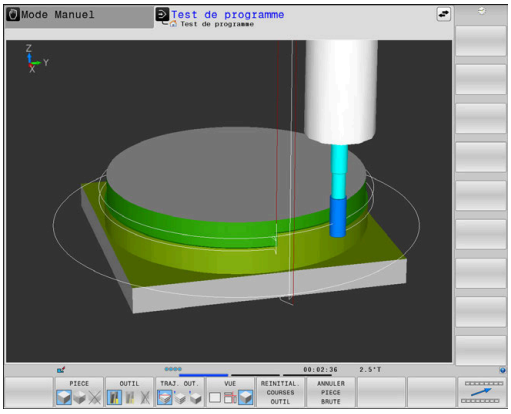
> Si les colonnes **ZL** et **XL** sont définies dans le tableau d'outils, la plaquette est affichée tandis que les corps de base sont schématiquement représentés.

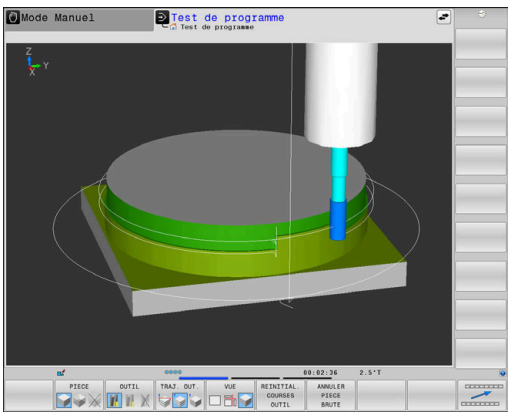
Afficher des courses d'outils

La commande affiche les mouvements de déplacement suivants :

Softkey	Fonction
	Mouvements de déplacement en avance rapide et en avance programmée
	Mouvements de déplacement en avance programmée
	Pas de mouvement de déplacement

> Si vous effectuez un déplacement en avance rapide sur la pièce, le mouvement et la pièce seront tous deux représentés en rouge à cet endroit.

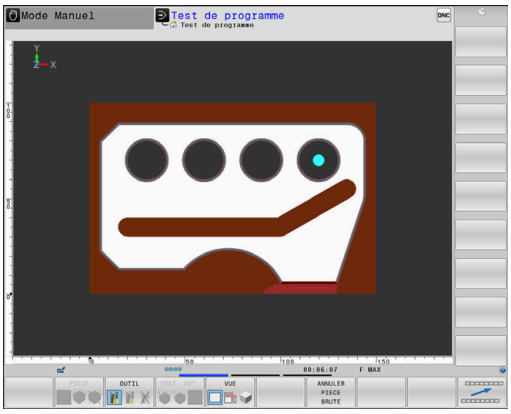




Vue

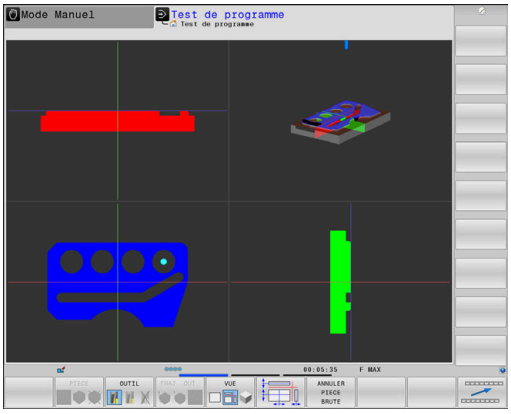
La commande propose les vues suivantes :

Softkey	Fonction
	Vue de dessus
	Représentation dans 3 plans
	Représentation 3D



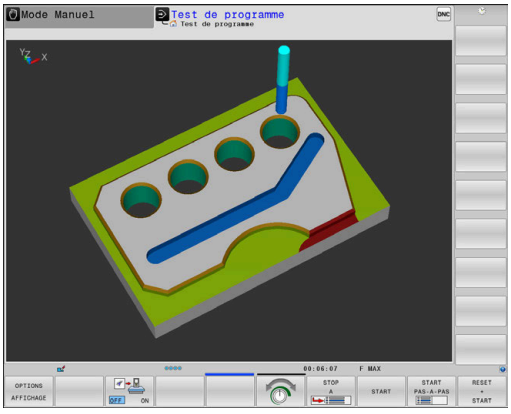
Représentation dans 3 plans

La représentation affiche trois plans de coupe et un modèle 3D, comme un dessin technique.



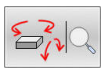
Représentation 3D

L'affichage 3D en haute résolution permet de visualiser la surface de la pièce usinée d'une manière encore plus détaillée. La simulation d'une source lumineuse permet un rendu réaliste des ombres et lumières.

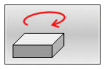
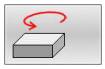
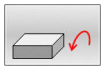
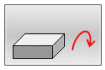
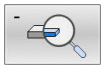
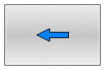
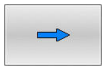


Tourner, agrandir (zoom) et décaler le graphique

Par exemple, pour tourner un graphique, procédez comme suit :



- ▶ Sélectionner les fonctions de rotation et zoom
- > La commande affiche les softkeys suivantes :

Softkey		Fonction
		Rotation verticale de l'affichage par pas de 5°
		Rotation horizontale de l'affichage par pas de 5°
		Agrandir progressivement la représentation
		Réduire progressivement la représentation
		Réinitialiser l'affichage à la taille et à l'angle initiaux
		Déplacer la représentation vers le haut et vers le bas
		Déplacer la représentation vers la gauche et vers la droite
		Réinitialiser à la position et à l'angle initiaux

Vous pouvez également modifier la représentation du graphique avec la souris. Les fonctions suivantes sont disponibles :

- ▶ Pour faire tourner le modèle 3D représenté : maintenir le bouton droit de la souris enfoncé et déplacer la souris. Si vous appuyez en même temps sur la touche Shift, vous ne pourrez faire pivoter le modèle que horizontalement ou verticalement.
- ▶ Pour décaler le modèle représenté : maintenir la touche centrale/la molette de la souris enfoncée et déplacer la souris. Si vous appuyez en même temps sur la touche Shift, vous ne pourrez décaler le modèle que horizontalement ou verticalement.
- ▶ Pour agrandir une zone en particulier : sélectionner la zone en appuyant sur le bouton gauche de la souris.
- > La commande agrandit l'affichage dès que vous relâchez le bouton gauche de la souris.
- ▶ Pour agrandir ou réduire rapidement une zone en particulier : tourner la mollette de la souris vers l'avant ou vers l'arrière.
- ▶ Pour revenir à l'affichage standard : appuyer sur la touche Shift et double-cliquer en même temps avec le bouton droit de la souris. Si vous vous contentez de double-cliquer avec le bouton droit de la souris, l'angle de rotation ne change pas.

Régler la vitesse du test de programme

> La dernière vitesse paramétrée est maintenue jusqu'à la prochaine coupure d'alimentation. Au démarrage de la CN, la vitesse est réglée sur MAX.

Lorsque vous avez lancé un programme, la commande affiche les softkeys suivantes pour régler la vitesse de la simulation graphique :

Softkey	Fonctions
	Tester le programme CN avec la vitesse prévue pour l'usinage (les avances programmées sont prises en compte)
	Augmenter pas à pas la vitesse de la simulation
	Réduire pas à pas la vitesse de la simulation
	Tester le programme à la vitesse max. possible (configuration par défaut)

Vous pouvez également régler la vitesse de simulation avant de lancer un programme :



- Sélectionner les fonctions pour régler la vitesse de simulation



- Sélectionner la fonction de votre choix par softkey, par exemple pour augmenter progressivement la vitesse de simulation

Répéter la simulation graphique

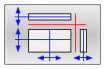
Un programme d'usinage peut être simulé graphiquement autant de fois qu'on le souhaite. Pour cela, vous pouvez réinitialisez le graphique à la pièce brute.

Softkey	Fonction
	Afficher la pièce brute non usinée

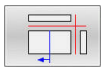
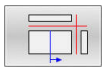
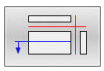
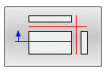
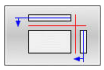
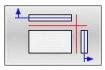
Décaler le plan de coupe

Le plan de coupe est à la base sélectionné de manière à se trouver au centre de la pièce brute, dans le plan d'usinage, et sur l'arête supérieure de la pièce brute, dans l'axe d'outil.

Le plan de coupe se décale comme suit :



- Appuyer sur la softkey **Décaler le plan en coupe**
- La commande affiche les softkeys suivantes :

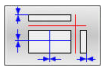
Softkey		Fonction
		Déplacer le plan de coupe vertical à droite ou à gauche
		Déplace le plan de coupe vertical en avant ou en arrière
		Déplace le plan de coupe horizontal en haut ou en bas

La position du plan de coupe est visible dans le modèle 3D pendant le déplacement. Le décalage reste actif même si vous activez une nouvelle pièce brute.

Annuler les plans en coupe

Le plan en coupe décalé reste actif même pour une nouvelle pièce brute. Lorsque la commande redémarre, le plan en coupe est automatiquement réinitialisé.

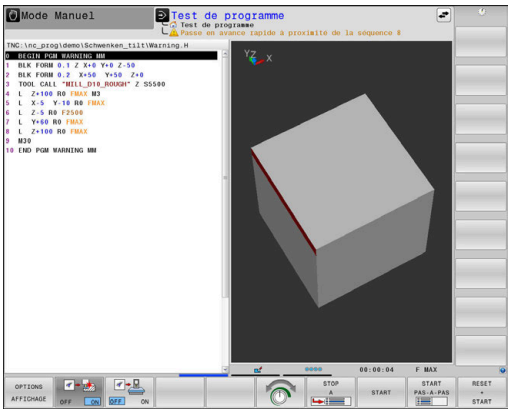
Pour amener le plan de coupe manuellement en position initiale, procédez comme suit :



- Appuyer sur la softkey **Réinitialiser le plan en coupe**

6.2 Contrôle anti-collision

Application



En mode **Test de programme**, vous pouvez effectuer un contrôle anti-collision.

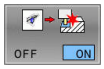
La CN émet un avertissement dans les cas suivants :

- Risque de collision(s) entre le porte-outil et la pièce
- Risque de collision(s) entre l'outil et la pièce

  La CN tient alors également compte des niveaux désactivés d'un outil étagé.
- Enlèvement de matière en avance rapide

> Le contrôle anti-collision étendu réduit le risque de collision. La CN ne peut toutefois pas tenir compte de toutes les cas de figure.
>
> L'option logicielle **DCM** (Dynamic Collision Monitoring) signale les collisions entre les outils (ou les porte-outils) et les moyens de serrage, ou encore les composants de la machine.
> **Informations complémentaires :** "Contrôle dynamique anti-collision (option 40)", Page 344

Pour activer le contrôle anti-collision :



- ▶ Régler la softkey sur **ON**
- > La CN n'exécute pas de contrôle anti-collision étendu pendant le test de programme.

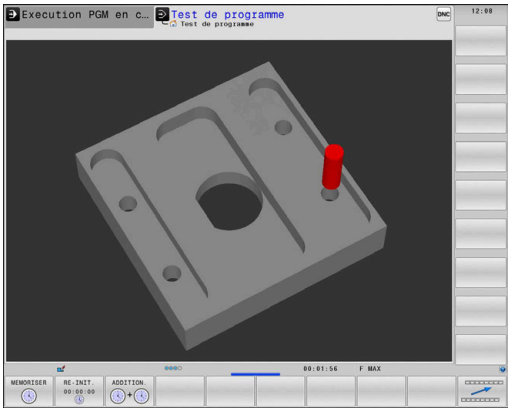
6.3 Déterminer le temps d'usinage

Application

Temps d’usinage en mode Test de programme

La commande calcule la durée des déplacements de l'outil et les affiche comme durée d'usinage dans le test de programme. La commande tient alors compte des mouvements d'avance et des durées de temporisation.

Le temps calculé par la commande ne peut être exploité que de manière limitée pour calculer les temps de d'usinage, car il ne tient pas compte des temps machine (p. ex., le changement d'outil).



> Les temps d’usinage calculés à l’aide de la simulation graphique ne correspondent pas aux temps d’usinage réels. Ceci s’explique notamment, en cas d’opérations de tournage et de fraisage combinées, par la commutation entre les modes d’usinage.

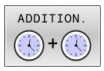
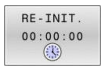
Pour sélectionner la fonction Chronomètre, procédez comme suit :



- Sélectionner la fonction chronomètre



- Sélectionner la fonction de votre choix par softkey par ex. la mémorisation du temps affiché

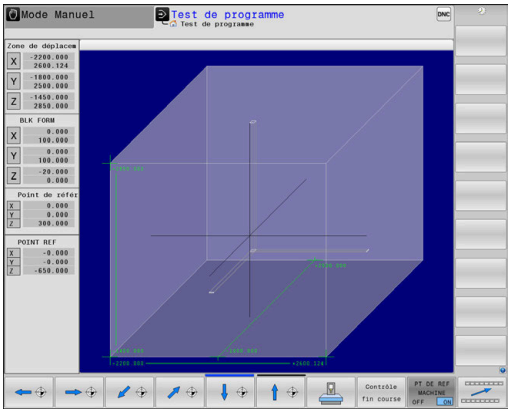
Softkey	Fonctions du chronomètre
	Mémoriser le temps affiché
	Afficher la somme du temps mémorisé et du temps affiché
	Effacer le temps affiché

Temps d'usinage dans les modes de fonctionnement machine

Affichage du temps qui s'écoule entre le début et la fin du programme. Le chronomètre est arrêté en cas d'interruption.

6.4 Représenter la pièce brute dans la zone d'usinage

Application



En mode **Test de programme**, vous pouvez contrôler sous forme graphique la position de la pièce brute et du point d'origine dans la zone d'usinage de la machine. La graphique montre le point d'origine qui a été défini dans le programme CN avec le cycle **247**. Si vous n'avez pas initialisé de point d'origine dans le programme CN, le graphique affiche le point d'origine actif sur la machine.

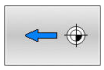
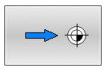
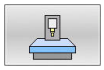
Un parallélépipède transparent représente la pièce brute dont les dimensions figurent dans le tableau **BLK FORM**. La commande récupère les dimensions à partir de la définition de la pièce brute du programme CN sélectionné.

La position de la pièce brute à l'intérieur de la zone de travail n'a normalement aucune influence sur le test du programme. Si vous activez la surveillance de la zone d'usinage **PIECE BR. DANS ZONE TRAVAIL**, vous devez décaler graphiquement la pièce brute, de manière à ce qu'elle se trouve située à l'intérieur de la zone d'usinage. Pour cela, utilisez les softkeys situées dans le tableau.

Vous pouvez en outre mémoriser l'état actuel de la machine pour le mode **Test de programme**.

L'état actuel de la machine comprend les éléments suivants :

- Cinématique active de la machine
- Zones de déplacement actives
- Modes d'usinage actifs
- Zones de travail actives
- Point d'origine actif

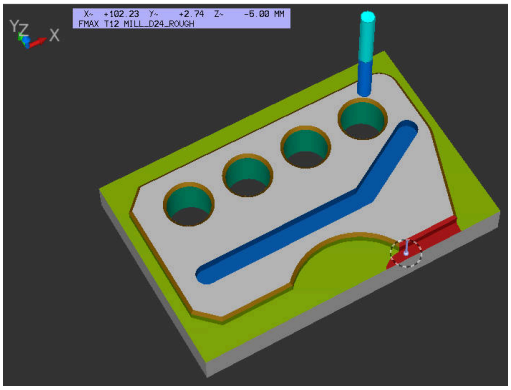
Softkey	Fonction
 	Déplacer la pièce brute dans le sens X positif ou négatif
 	Déplacer la pièce brute dans le sens Y positif ou négatif
 	Déplacer la pièce brute dans le sens Z positif ou négatif
	Mémoriser l'état actuel de la machine
COURSES DE DEPLACEM. ACTIVES	Afficher la plage de déplacement active
SELECT. COURSE DE DEPLACEM.	Sélectionner la plage de déplacement C'est le constructeur de la machine qui configure les plages de déplacement.
SW LIMIT MONITORING OFF ON	Activer ou désactiver la fonction de surveillance
PT DE REF MACHINE OFF ON	Afficher le point de référence de la machine
RESET THE PRESET	Régler les valeurs de l'axe principal du point d'origine actif sur 0 pour la simulation

La commande représente la pièce brute **BLK FORM** dans la zone d'usinage uniquement de manière schématique.

- Avec **BLK FORM CYLINDER**, la pièce brute est représentée sous forme de parallélépipède.
- Avec **BLK FORM ROTATION**, aucune pièce brute n'est représentée.

6.5 Mesure

Application



En mode **Test de programme**, vous avez la possibilité de visualiser les informations suivantes avec la softkey **MESURER** :

- Coordonnées approximatives comme valeurs XYZ
- Affichage optionnel
  - FMAX: Lorsque la CN exécute un usinage avec l'avance maximale.
  - Filet: Lorsque le cycle de filetage est programmé. (option 50)
  - Matière résiduelle: Lorsqu'une actualisation de la pièce brute est programmée. (option 50)
- Numéro de l'outil
- Nom de l'outil

Pour sélectionner la fonction de mesure, procédez comme suit :



- ▶ Régler la softkey **MESURER** sur **ON**
- ▶ Positionner le pointeur de la souris à la position correspondante
- > La CN représente la bille de positionnement et l'orientation de la surface par un anneau circulaire noir-blanc et une ligne qui lui est perpendiculaire.
- > La CN affiche les informations correspondantes dans le champ de texte bleu.

La softkey **MESURER** vous est proposée dans les vues suivantes :

- Vue de dessus
- Représentation 3D

Informations complémentaires : "Vue", Page 280

6.6 Arrêt facultatif d'exécution du programme

Application

Consultez le manuel de votre machine !
Le comportement de cette fonction dépend de la machine.

La CN peut interrompre l'exécution d'un programme en présence de séquences CN dans lesquelles une fonction M1 a été programmée. Si vous utilisez M1 en mode **Exécution de programme**, la CN ne désactivera pas la broche et l'arrosage.



- Régler la softkey **M01** sur **OFF**

> La CN n'interrompt pas l'**Exécution de programme** ni le **Test de programme** avec des séquences CN contenant M1.



- Régler la softkey **M01** sur**ON**

> La CN interrompt l'**Exécution de programme** et le **Test de programme** avec les séquences CN contenant M1.

6.7 Sauter des séquences CN

Vous pouvez sauter des séquences CN dans les modes de fonctionnement suivants :

- **Test de programme**
- **Execution PGM en continu**
- **Exécution PGM pas-à-pas**
- **Positionnement avec introd. man.**

Remarques à propos de l'utilisation :

- Cette fonction n'agit pas en liaison avec les séquences **TOOL DEF**.
- Le réglage choisi en dernier reste mémorisé, même après une coupure de courant.
- Le réglage de la softkey **OCCULTER** n'agit que dans le mode de fonctionnement concerné.

Test de programme et exécution de programme

Application

Les séquences CN que vous avez identifiées avec un caractère **/** lors de la programmation peuvent être ignorées lors du **Test de programme** ou lors de l'**Exécution PGM en continu / pas à pas** :



- ▶ Régler la softkey **OCCULTER** sur **ON**
- > La commande saute les séquences CN.



- ▶ Régler la softkey **OCCULTER** sur **OFF**
- > La commande traite et teste les séquences CN.

Procédure

Vous êtes libre sélectionner certaines séquences CN à masquer.

Pour masquer des séquences CN en mode **Programmation** :



- ▶ Sélectionner la séquence CN de votre choix



- ▶ Appuyer sur la softkey **INSERER**
- > La commande insère le caractère /.

Pour faire s'afficher de nouveau des séquences CN en mode **Programmation** :



- ▶ Sélectionner une séquence CN masquée



- ▶ Appuyer sur la softkey **SUPPRIMER**
- > La commande retire le caractère /.

Positionnement avec introd. man.

Application

> Pour sauter des séquences CN en mode **Positionnement avec introd. man.**, vous avez impérativement besoin d'un clavier alphabétique.

Les séquences CN identifiées peuvent être ignorées en mode **Positionnement avec introd. man.** :



- Régler la softkey **OCCULTER** sur **ON**

> La commande saute les séquences CN.



- Régler la softkey **OCCULTER** sur **OFF**

> La commande exécute les séquences CN.

Procédure

Pour occulter des séquences CN en mode **Positionnement avec introd. man.** :



- Sélectionner la séquence CN de votre choix



- Appuyer sur la touche **/** du clavier alphabétique

> La commande insère le caractère **/**.

Pour afficher de nouveau des séquences CN en mode **Positionnement avec introd. man.** :



- Sélectionner une séquence CN masquée



- Appuyer sur la touche **Retour (Backspace)**

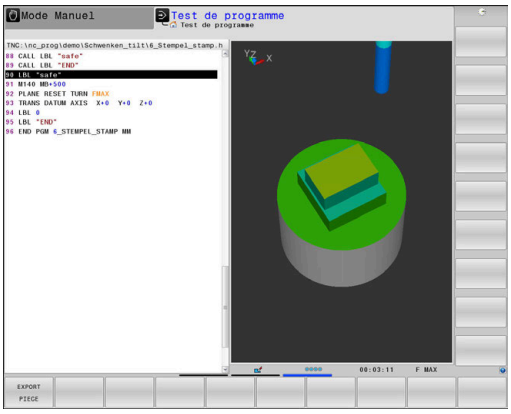
> La commande efface le caractère **/**.

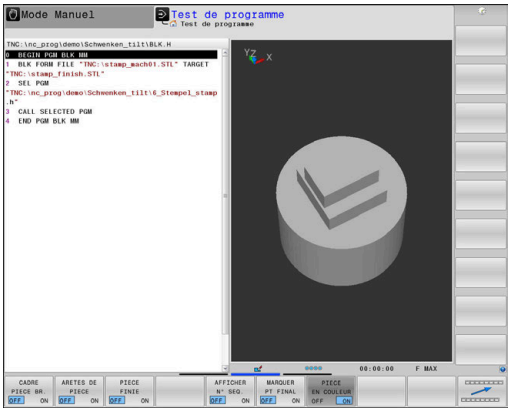
6.8 Exporter une pièce finie

Application

En mode **Test de programme**, vous pouvez utiliser la softkey **EXPORT PIECE** pour exporter l'état actuel de la simulation d'enlèvement de matière sous forme de modèle 3D, au format STL.

La taille du fichier dépend de la complexité géométrique.





> Les fichiers STL exportés peuvent par exemple être utilisés comme pièce brute dans le programme CN d'une étape d'usinage qui intervient ultérieurement, par exemple.
>
> **Informations complémentaires :** manuel utilisateur **Programmation** en **Texte clairou en DIN/ISO**

Pour exporter un modèle 3D :

- Régler la simulation d'enlèvement de matière à l'état de votre choix

EXPORT PIECE

- Appuyer sur la softkey **EXPORT PIECE**
- La CN ouvre la fenêtre auxiliaire.
- Saisir le nom du fichier souhaité
- Sélectionner le répertoire cible souhaité
- Confirmer les valeurs saisies

6.9 Test de programme

Application

La simulation de programmes CN et de parties de programme en mode **Test de programme** vous permet de détecter des erreurs de programmation avant l'usinage et ainsi d'éviter des collisions et des interruptions en cours d'exécution de programme. La simulation de l'enlèvement de matière vous permet de vérifier visuellement le résultat de l'usinage et les mouvements de la machine.

La CN vous aide à détecter les problèmes suivants :

- Erreur de programmation
  - Incompatibilités géométriques
  - Données manquantes
  - Sauts non exécutables
  - Enlèvement de matière en avance rapide
- Erreurs d'usinage
  - Utilisation d'outils verrouillés
  - Les dépassements de la zone d'usinage
  - Risque de collision entre la tige de l'outil (ou le porte-outil) et la pièce
  - Collisions entre l'outil (ou le porte-outil) et des moyens de serrage, ainsi que des composants machine (option 40).

Les fonctions et informations suivantes sont disponibles :

- Simulation séquence par séquence
- Interruption de test à la séquence CN de votre choix
- Séquences CN masquées ou ignorées
- Temps d'usinage déterminé
- Affichage d'état supplémentaire
- Représentation graphique

> Les fonctions d'affichage graphique, ainsi que la qualité du modèle représenté, dépendent des réglages de la fonction MOD **Paramètres graphiques**.
>
> **Informations complémentaires :** "Paramètres graphiques", Page 475

À prendre en compte lors du test de programme

La commande lance le test de programme des pièces brutes parallélépipédiques après un appel d'outil à la position suivante :

- Dans le plan d'usinage, au centre de la **BLK FORM** définie
- Le long de l'axe d'outil, à 1 mm au-dessus du point **MAX** défini dans la **BLK FORM**.

La commande lance le test de programme des pièces brutes symétriques en rotation après un appel d'outil à la position suivante :

- Dans le plan d'usinage, à la position X=0, Y=0
- Dans l'axe d'outil, à 1 mm au-dessus de la pièce brute définie

Les fonctions **FN 27: TABWRITE** et **FUNCTION FILE** ne sont prises en compte que dans les modes **Exécution PGM pas-à-pas** et **Execution PGM en continu**.

REMARQUE

Attention, risque de collision !

En mode **Test de programme**, la CN ne prend pas en compte tous les déplacements effectués par les axes de la machine, par ex. les positionnements PLC et les déplacement des macros de changement d'outil et des fonctions M. De la sorte, un test effectué sans erreur peut diverger de l'usinage qui sera effectué ultérieurement. Il existe un risque de collision pendant le mouvement d'approche !

- Tester le programme CN à la position d'usinage qui sera appliquée ultérieurement (**PIECE BR. DANS ZONE TRAVAIL**)
- Programmer une position intermédiaire sûre après le changement d'outil et avant le positionnement
- Tester avec prudence un programme CN en mode **Exécution PGM pas-à-pas**
- Dans la mesure du possible, utiliser la fonction **Dynamic Collision Monitoring (DCM)**

Consultez le manuel de votre machine !

Le constructeur de votre machine peut aussi définir une macro de changement d'outil pour le mode **Test de programme** qui simule exactement le comportement de la machine.

Le constructeur de la machine modifie souvent la position simulée pour le changement d'outil.

Exécuter un test de programme

Pour le test de programme, vous devez activer un tableau d'outils (statut S). Pour cela, sélectionner le tableau d'outils de votre choix dans le gestionnaire de fichiers, en mode **Test de programme**.

Pour les outils de tournage, vous pouvez sélectionner un tableau d'outils de tournage qui a ".trn" pour extension de fichier et qui est compatible avec le tableau d'outils sélectionné. Dans ce cas, les outils de tournage doivent correspondre dans les deux tableaux sélectionnés.

Pour le test de programme, vous pouvez sélectionner le tableau de points d'origine de votre choix (statut S).

Dès lors que vous appuyez sur la softkey **RESET + START** dans le mode **Test de programme**, la CN utilise automatiquement le point d'origine actif dans les modes Machine pour la simulation. Lors du lancement du test de programme, ce point d'origine reste activé tant que vous n'avez pas défini un autre point d'origine dans le programme CN. La CN lit tous les autres points d'origine définis dans le tableau de points d'origine sélectionné dans le test de programme.

Avec la fonction **PIECE BR. DANS ZONE TRAVAIL**, vous activez la surveillance de la zone d'usinage pour le test de programme.

Informations complémentaires : "Représenter la pièce brute dans la zone d'usinage ", Page 286



- Mode de fonctionnement : appuyer sur la touche **Test de programme**



- Gestionnaire de fichiers : appuyer sur la touche **PGM MGT** et sélectionner le fichier que vous souhaitez tester

La commande affiche les softkeys suivantes :

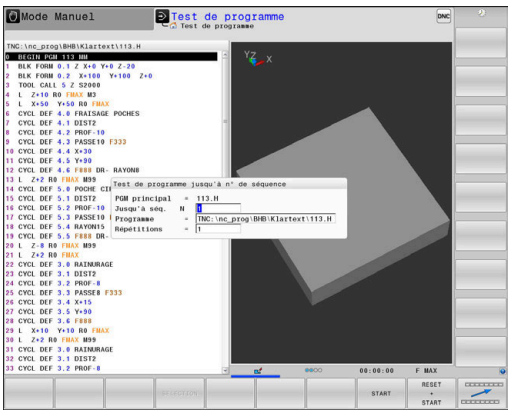
Softkey	Fonction
RESET + START	Réinitialiser la pièce brute, réinitialiser les données d'outils et tester l'ensemble du programme CN
START	Tester l'ensemble du programme CN
START PAS-A-PAS	Tester chaque séquence CN l'une après l'autre
STOP A N	Exécute le **Test de programme** jusqu'à la séquence CN N
STOP	Arrêter le programme (cette softkey n'apparaît que si vous avez lancé le test de programme)

Vous pouvez interrompre le test du programme à tout moment – y compris à l'intérieur des cycles d'usinage – et le reprendre ensuite. Pour poursuivre le test, vous ne devez pas exécuter les actions suivantes :

- utiliser les touches fléchées ou la touche **GOTO** pour sélectionner une autre séquence CN
- Apporter des modifications au programme CN
- sélectionner un nouveau programme CN

Exécuter le Test de programme jusqu'à une séquence CN donnée

Avec **STOP A**, la CN n'exécute le **Test de programme** que jusqu'à la séquence CN comportant le numéro **N**.



Pour arrêter le **Test de programme** à une séquence CN de votre choix :



- Appuyer sur la softkey **STOP A**
- **Jusqu'à séq. N =** indiquer le numéro de séquence auquel la simulation doit s'arrêter
- **Programme** entrer le nom du programme CN dans lequel se trouve la séquence CN portant le numéro choisi

> La commande affiche le nom du programme CN.

- Si l'arrêt doit avoir lieu dans un programme CN appelé avec **PGM CALL**, entrer ce nom
- **Répétitions =** Indiquer le nombre de répétitions qui doivent avoir lieu si **N** se trouve dans une répétition de partie de programme
  Default 1: la CN exécute l'arrêt avant la simulation de **N**.

Plusieurs possibilités à l'état arrêté

Si vous interrompez le **Test de programme** avec la fonction **STOP A**, les options suivantes s'offrent à vous à l'état arrêté :

- Activer/désactiver le **saut de séquences CN**
- Activer/désactiver l'**arrêt de programme optionnel**
- Modifier la résolution du graphique et du modèle
- Modifier le programme CN en mode **Programmation**

Si vous modifiez le programme CN en mode **Programmation**, la simulation se comportera comme suit :

- Modification avant le point d'interruption : la simulation reprend depuis le début
- Modification après le point d'interruption : un positionnement au point d'interruption est possible avec **GOTO**

Utiliser la touche GOTO

Effectuer un saut avec la touche GOTO

Avec la touche **GOTO**, vous pouvez sauter à un endroit donné du programme CN, quel que soit le mode de fonctionnement actif.

Procédez comme suit :



- Appuyer sur la touche **GOTO**
- La commande affiche une fenêtre auxiliaire.
- Enter le numéro



- Sélectionner une instruction de saut par softkey, par ex. ignorer le nombre indiqué et passer en dessous

La commande propose les options suivantes :

Softkey	Fonction
	Sauter le nombre de lignes indiqué en passant au-dessus
	Sauter le nombre de lignes indiquées en passant en dessous
	Sauter au numéro de séquence indiqué

N'utilisez la fonction de saut **GOTO** que pour la programmation et le test de programmes CN. Lors de l'exécution, utilisez la fonction d'amorce de séquence.

Informations complémentaires : "Reprise d'un programme CN à l'endroit de votre choix : Amorce de séquence", Page 313

Sélection rapide avec la touche GOTO

Avec la touche **GOTO**, vous pouvez ouvrir la fenêtre SmartSelect qui vous permettra de sélectionner facilement des fonctions spéciales ou des cycles.

Pour sélectionner des fonctions spéciales, procédez comme suit :



- Appuyer sur la touche **SPEC FCT**



- Appuyer sur la touche **GOTO**
- La commande affiche une fenêtre auxiliaire avec la structure des fonctions spéciales.
- Sélectionner la fonction de votre choix

Informations complémentaires : manuel utilisateur
Programmation des cycles d'usinage

Ouvrir une fenêtre de sélection avec la touche GOTO

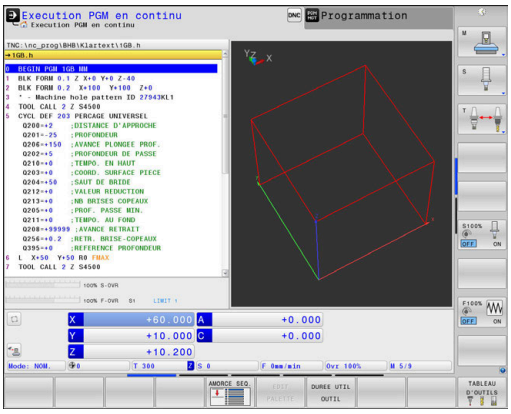
Si la commande propose un menu de sélection, la touche **GOTO** vous permet d'ouvrir la fenêtre de sélection. Vous pouvez ainsi visualiser les différentes possibilités.

Barres de défilement

Vous pouvez utiliser la souris pour déplacer le contenu de l'écran avec la barre de défilement qui se trouve sur le bord droit de la fenêtre de programme. Vous pouvez également vous aider de la taille et de la position de la barre de défilement pour en déduire la longueur du programme et la position du curseur.

6.10 Exécution de programme

Application



En mode **Execution PGM en continu**, la CN exécute un programme CN en continu, jusqu'à la la fin du programme ou jusqu'à une interruption.

En mode **Exécution PGM pas-à-pas**, la CN exécute chaque séquence CN individuellement, après avoir appuyé sur la touche **Start CN**. Dans les cycles de motifs de points et dans un cycle **CYCL CALL PAT**, la CN s'arrête après chaque point. La définition de la pièce brute est interprétée comme une séquence CN.

Les fonctions suivantes peuvent être utilisées en mode **Exécution PGM pas-à-pas** et **Execution PGM en continu** :

- Interruption de l'exécution du programme
- Exécution du programme à partir d'une séquence CN donnée
- Sauter des séquences CN
- Editer un tableau d'outils TOOL.T
- Editer le tableau de points zéro ou le tableau de correction actif
- Contrôler et modifier les paramètres Q
- Superposer le positionnement de la manivelle
- Fonctions destinées à la représentation graphique
- Affichage d'état supplémentaire

Exécuter un programme CN

Opérations préalables

- Brider la pièce sur la table de la machine
- Définition du point d'origine
- Sélectionner les tableaux nécessaires et les fichiers de palettes (état M)
- Sélectionner un programme CN (état M)

Remarques à propos de l'utilisation :

- L'avance et la vitesse de rotation de la broche peuvent être modifiées avec les potentiomètres.
- Vous pouvez réduire la vitesse d'avance en vous servant de la softkey **FMAX**. Cette diminution s'applique à tous les déplacements en avance de travail et en avance rapide, même après un redémarrage de la CN.

Exécution de programme en continu

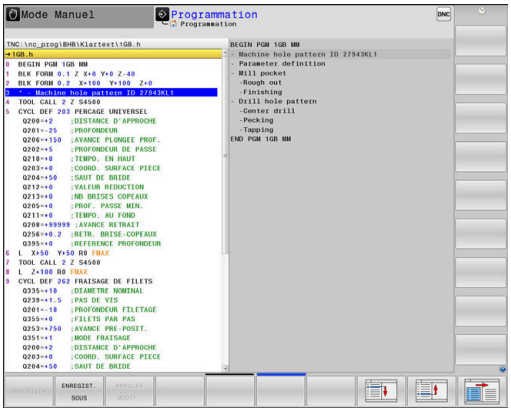
- Lancer un programme CN avec la touche **Start CN**

Exécution de programme pas à pas

- Lancer individuellement chaque séquence CN du programme CN avec la touche **Start CN**

Articuler des programmes CN

Définition, application



La commande offre la possibilité de commenter des programmes CN avec des séquences d'articulation. Les séquences d'articulation sont des textes (252 caractères max.) à considérer comme des commentaires ou comme des titres pour les lignes de programme suivantes.

Grâce à des séquences d'articulation judicieuses, il est ainsi possible de structurer des programmes CN de manière claire et compréhensible.

Cela facilite notamment l'intégration de futures modifications dans le programme CN. Les séquences d'articulations sont intégrées à l'endroit de votre choix dans le programme CN.

Les séquences d'articulations peuvent également être affichées et éditées ou complétées dans une fenêtre distincte. Pour cela, sélectionner le partage d'écran qui convient.

La commande gère les points d'articulation insérés dans un fichier distinct (terminaison .SEC.DEP). La vitesse de navigation à l'intérieur de la fenêtre d'articulation s'en trouve ainsi améliorée.

Dans les modes de fonctionnement suivants, vous pouvez sélectionner le partage d'écran **PROGRAMME + ARTICUL.** :

- **Exécution PGM pas-à-pas**
- **Execution PGM en continu**
- **Programmation**

Afficher la fenêtre d'articulation / changer de fenêtre active



- Afficher une fenêtre d'articulation : appuyer sur la softkey de partage de l'écran **PROGRAMME + ARTICUL.**



- Changer de fenêtre active en appuyant sur la softkey **CHANGER FENETRE**

Sélectionner des séquences dans la fenêtre d'articulations

Si vous sautez d'une séquence à une autre dans la fenêtre d'articulation, la commande affiche simultanément la séquence dans la fenêtre du programme. Ceci vous permet de sauter rapidement de grandes parties de programme.

Contrôler et modifier des paramètres Q

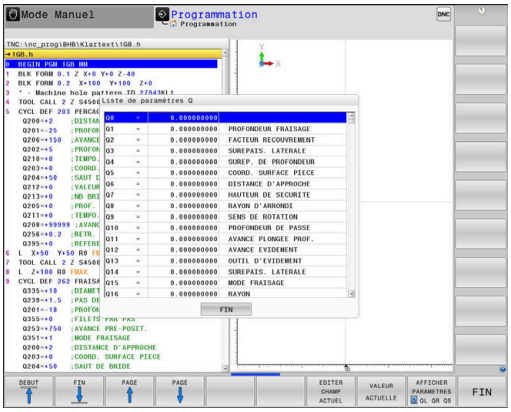
Procédure

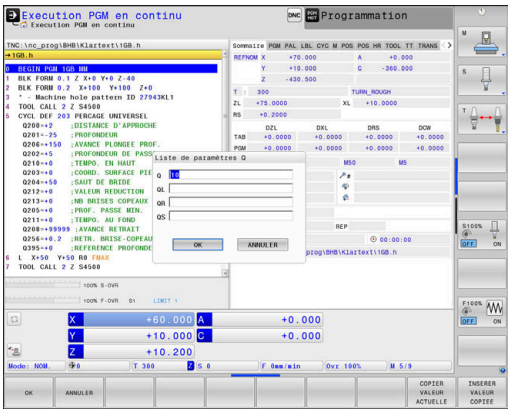
Vous pouvez contrôler et modifier des paramètres Q dans tous les modes de fonctionnement.

- Interrompre au besoin l'exécution du programme (par ex. en appuyant sur la touche **ARRET CN** et sur la softkey **STOP INTERNE**) ou suspendre le test de programme



- Appeler les fonctions des paramètres Q : appuyer sur la softkey **Q INFO** ou sur la touche **Q**
- La commande affiche tous les paramètres ainsi que les valeurs correspondantes.
- Sélectionner le paramètre souhaité avec les touches fléchées ou la touche **GOTO**
- Si vous souhaitez modifier la valeur, appuyez sur la softkey **EDITER CHAMP ACTUEL**, entrez la nouvelle valeur et validez avec la touche **ENT**
- Si vous ne souhaitez pas modifier la valeur, appuyez sur la softkey **VALEUR ACTUELLE** ou quittez le dialogue avec la touche **END**





La commande utilise tous les paramètres assortis de commentaires dans des cycles ou en tant que paramètres de transfert.

Si vous souhaitez vérifier ou modifier des paramètres locaux, globaux ou string, appuyez sur la softkey **AFFICHER PARAMETRES Q QL QR QS**. La commande affiche alors le type de chaque paramètre. Les fonctions décrites précédemment restent valables.

Vous pouvez également faire s'afficher les paramètres Q dans l'affichage d'état supplémentaire quel que soit le mode de fonctionnement (à l'exception du mode **Programmation**).

- Au besoin, interrompre l'exécution du programme (par ex. en appuyant sur la touche **ARRET CN** et sur la softkey **STOP INTERNE** ou suspendre le test de programme



- Appeler la barre de softkeys pour le partage d'écran



- Sélectionner le partage d'écran avec l'affichage d'état supplémentaire
- > La CN affiche le formulaire d'état **Sommaire** dans la moitié droite de l'écran.



- Appuyer sur la softkey **ETAT PARAM. Q**



- Appuyer sur la softkey **LISTE DE PARAM. Q**
- > La commande ouvre la fenêtre auxiliaire.
- Définir les numéros de paramètres que vous souhaitez contrôler pour chaque type de paramètres (Q, QL, QR, QS). Les différents paramètres Q doivent être séparés par une virgule et les paramètres Q qui se suivent doivent être reliés par un tiret, p. ex. 1,3,200-208. Chaque type de paramètres ne doit pas contenir plus de 132 caractères.



Les valeurs affichées dans l'onglet **QPARA** ont toujours huit chiffres après la virgule. Ainsi, pour le résultat de **Q1 = COS 89.999**, la CN affichera par exemple 0.00001745. La CN affiche les très grandes valeurs, ou les très petites valeurs, sous forme de notation exponentielle. Ainsi, pour le résultat de **Q1 = COS 89.999 * 0.001**, la CN affichera +1.74532925e-08, "e-08" signifiant "facteur 10^{-8}".

Interrompre, arrêter ou suspendre un usinage

Plusieurs possibilités s'offrent à vous pour arrêter l'exécution d'un programme :

- Interrompre l'exécution du programme, par ex. à l'aide de la fonction auxiliaire **M0**
- Arrêter l'exécution du programme, par ex. à l'aide de la touche **Arrêt CN**
- Interrompre l'exécution du programme, par ex. à l'aide de la touche **Arrêt CN** combinée à la softkey **STOP INTERNE**
- Terminer l'exécution du programme, par ex. à l'aide des fonctions auxiliaires **M2** ou **M30**

La commande indique l'état actuel de l'exécution de programme dans l'affichage d'état.

Informations complémentaires : "Affichage d'état général", Page 77

Contrairement à l'état arrêté, une exécution de programme interrompue, annulée (terminée) offre à l'opérateur les options suivantes :

- Sélectionner le mode de fonctionnement
- Vérifier et modifier au besoin les paramètres Q à l'aide la fonction **Q INFO**
- Modifier le paramétrage de l'interruption programmée au choix avec la fonction **M1**
- Modifier le paramétrage des sauts de séquences CN programmés avec **/**



La commande interrompt automatiquement l'exécution du programme en cas d'erreurs importantes, p. ex. en cas d'appel de cycle avec broche immobilisée.

Interruptions programmées

Vous pouvez définir les interruptions directement dans le programme CN. La commande interrompt l'exécution du programme dans la séquence CN qui contient l'un des éléments suivants :

- Un arrêt programmé **ARRET** (avec ou sans fonction auxiliaire)
- Un arrêt programmé **M0**
- Un arrêt conditionnel **M1**

REMARQUE

Attention, risque de collision !

Certaines interactions manuelles font que la commande perd les informations à effet modal et donc la référence contextuelle. Une fois la référence contextuelle perdue, des mouvements inattendus et indésirables peuvent survenir. Il existe un risque de collision pendant l'usinage qui suit !

- Interactions à éviter :
  - Mouvement du curseur sur une autre séquence CN
  - Instruction de saut **GOTO** sur une autre séquence CN
  - Éditer une séquence CN
  - Modifier des valeurs de paramètres Q à l'aide de la softkey **Q INFO**
  - Changement de mode de fonctionnement
- Restaurer la référence contextuelle en répétant les séquences CN requises

Consultez le manuel de votre machine !

La fonction auxiliaire **M6** peut elle aussi entraîner une interruption de l'exécution de programme. C'est au constructeur de la machine qu'il revient de définir l'étendue de l'action d'une fonction auxiliaire.

Interruption manuelle de programme

Pendant qu'un programme CN est exécuté en mode **Execution PGM en continu**, sélectionnez le mode **Exécution PGM pas-à-pas**. La CN interrompt l'usinage dès lors que l'étape d'usinage actuelle est achevée.

Interrompre l'usinage



- ▶ Appuyer sur la touche **Arrêt CN**
- > La commande ne met pas fin à la séquence CN actuelle.
- > La commande fait apparaître le symbole d'état arrêté dans l'affichage d'état.
- > Les actions, telles qu'un changement de mode de fonctionnement, ne sont pas possibles.
- > Il est possible de poursuivre le programme avec la touche **Start CN**.



- ▶ Appuyer sur la softkey **STOP INTERNE**



- > La commande fait brièvement apparaître le symbole d'interruption du programme dans l'affichage d'état.



- > La commande fait apparaître le symbole d'état terminé/inactif dans l'affichage d'état.
- > Les actions, telles qu'un changement de mode de fonctionnement, sont de nouveau possibles.

Corrections en cours d'exécution de programme

Pendant l'exécution du programme, vous avez la possibilité d'accéder aux tableaux de correction programmés ou au tableau de points zéro activés. Vous pouvez également apporter des modifications à ces tableaux.

Les données modifiées ne sont effectives qu'après réactivation de la correction.

Pour accéder à un tableau, procédez comme suit :



- ▶ Appuyer sur la softkey **OUVRIR TABLEAUX DE CORR.**



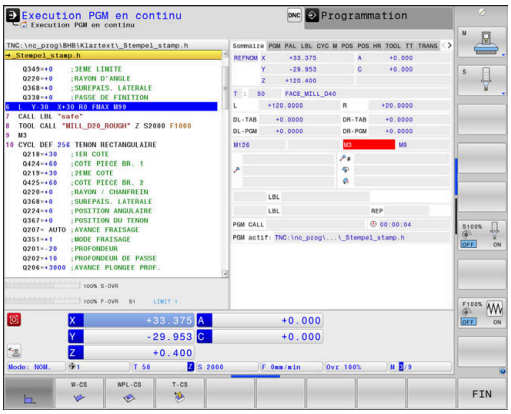
- ▶ Appuyer sur la softkey correspondant au tableau de votre choix, par ex. **TABLEAU PTS ZERO**

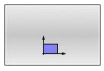
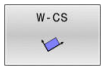
Informations complémentaires : manuel utilisateur **Programmation en Texte clair** ou **DIN/ISO**

Déplacer les axes de la machine pendant une interruption

Pendant une interruption de l'exécution d'un programme, vous pouvez déplacer manuellement des axes. La softkey **3D ROT** est disponible si la fonction **Inclinaison du plan d'usinage** (option) est active au moment de l'interruption.

Dans le menu **3D ROT**, vous pouvez sélectionner l'une des fonctions suivantes :



Softkey	Symbole dans l'affichage d'état	Fonction
	Aucun symbole	Vous pouvez déplacer les axes dans le système de coordonnées de la machine M-CS. **Informations complémentaires :** "Système de coordonnées de la machine M-CS", Page 130
		Vous pouvez déplacer les axes dans le système de coordonnées de la pièce W-CS. **Informations complémentaires :** "Système de coordonnées de la pièce W-CS", Page 134
		Vous pouvez déplacer les axes dans le système de coordonnées du plan d'usinage WPL-CS. **Informations complémentaires :** "Système de coordonnées du plan d'usinage WPL-CS", Page 136
		Vous pouvez déplacer les axes dans le système de coordonnées de l'outil T-CS. La commande verrouille les autres axes. **Informations complémentaires :** "Système de coordonnées de l'outil T-CS", Page 139

Consultez le manuel de votre machine !

La fonction de déplacement dans le sens de l'axe d'outil est activée par le constructeur de la machine.

REMARQUE

Attention, risque de collision !

Pendant l'interruption d'une exécution de programme, il est possible de déplacer les axes manuellement, par ex. pour effectuer un dégagement en dehors d'un trous en plan d'usinage incliné. Il existe un risque de collision si **3D ROT** n'a pas été paramétré correctement !

- Utiliser de préférence la fonction **T-CS**
- Appliquer une avance peu élevée

Modifier un point de référence pendant une interruption

Si vous modifiez le point d'origine actif pendant une interruption, vous ne pourrez reprendre l'exécution de programme à l'endroit de l'interruption qu'avec **GOTO** ou l'amorce de programme.

Exemple : Dégagement de la broche après un bris d'outil

- Interrompre l'usinage
- Pour déverrouiller les touches de sens des axes, appuyer sur la softkey **DEPLACMNT MANUEL**
- Déplacer les axes de la machine avec les touches de sens des axes

Consultez le manuel de votre machine !

Sur certaines machines, vous devez appuyer sur la touche **Start CN** après avoir actionné la softkey **DEPLACMNT MANUEL** pour déverrouiller les touches de sens des axes.

Poursuivre une exécution de programme après une interruption

Lors d'une interruption de l'exécution du programme, la CN mémorise :

- l'outil appelé en dernier
- les conversions de coordonnées actives (p. ex. décalage de point zéro, rotation, image miroir)
- les coordonnées du dernier centre de cercle défini

Les données mémorisées sont utilisées pour réaborder le contour après le déplacement manuel des axes de la machine pendant une interruption (softkey **ABORDER POSITION**).

Informations relatives à l'utilisation :

- Les données mémorisées restent actives jusqu'à ce qu'elles soient réinitialisées, p. ex. en sélectionnant un programme donné.
- Après une interruption du programme avec la softkey **STOP INTERNE**, l'usinage doit être exécuté en début de programme ou avec la fonction **AMORCE SEQUENCE**.
- Si vous interrompez l'exécution du programme au sein d'une répétition de partie de programme ou d'un sous-programme, vous devrez retourner à la position de l'interruption à l'aide de la fonction **AMORCE SEQUENCE**.
- Avec des cycles d'usinage, l'amorce de séquence s'effectue toujours en début de cycle. Si vous interrompez l'exécution de programme pendant un cycle d'usinage, la commande répétera après une amorce de séquence les étapes d'usinage déjà exécutées.

Poursuivre l'exécution du programme avec la touche START CN

Après une interruption, vous pouvez poursuivre l'exécution du programme avec la touche **Start CN**, à condition d'avoir arrêté le programme CN comme suit :

- en appuyant sur la touche **Arrêt CN**
- par une interruption programmée

Reprise de l'exécution du programme après une erreur

En cas de message d'erreur effaçable :

- Supprimer la cause de l'erreur
- Effacer le message d'erreur à l'écran : appuyer sur la touche **CE**
- Redémarrer ou poursuivre l'exécution du programme à l'endroit où il a été interrompu

Dégagement après une coupure de courant

Consultez le manuel de votre machine !

Le mode de fonctionnement **Dégager** est déverrouillé et configuré par le constructeur de votre machine.

Avec le mode **Dégagement**, vous pouvez dégagez l'outil après une coupure de courant.

Si vous avez activé une limitation d'avance avant la panne de courant, alors celle-ci est encore active. Vous pouvez désactiver la limitation d'avance à l'aide de la softkey **ANNULER LIMITATION AVANCE**.

Le mode **Dégagement** peut être sélectionné dans les états suivants :

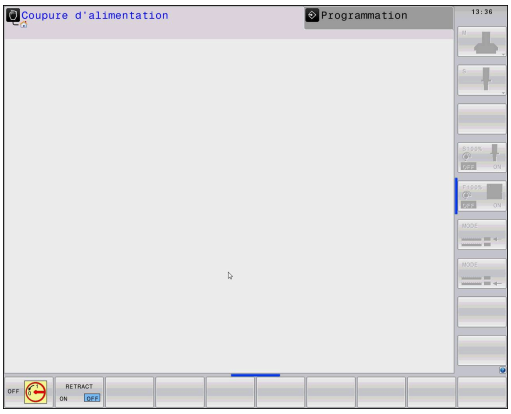
- Coupure d'alimentation
- La tension de commande pour le relais manque
- Franchir les points de référence

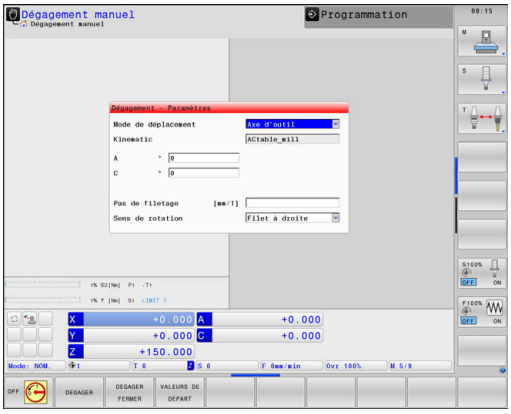
Le mode **Dégagement** propose les modes de déplacement suivants :

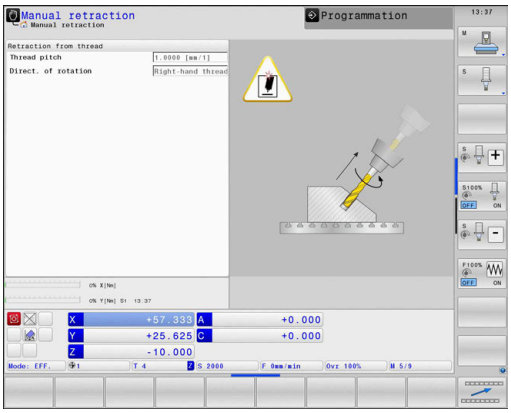
Mode	Fonction
Axes de la machine	Mouvements de tous les axes dans le système de coordonnées machine
Système incliné	Déplacements de tous les axes dans le système de coordonnées actif Paramètres actifs:Position des axes d'inclinaison
Axe d'outil	Déplacements de l'axe d'outil dans le système de coordonnées
Filet	Déplacements de l'axe d'outil dans le système de coordonnées actif avec mouvement de compensation de la broche Paramètres actifs : pas de filet et sens de rotation

Le mode de déplacement **Système incliné** est également disponible si la fonction **Inclinaison du plan d'usinage** (option 8) est déverrouillée sur votre CN.

La commande pré-sélectionne automatiquement le mode de déplacement et les paramètres associés. Si le mode de déplacement ou les paramètres n'ont pas été pré-sélectionnés correctement, vous pouvez les modifier manuellement.







REMARQUE

Attention, danger pour la pièce et l'outil !

Une coupure de courant pendant l'usinage peut occasionner un ralentissement incontrôlé des axes. Si l'outil était en train d'usiner avant la coupure de courant, il n'est pas possible de franchir les marques de référence des axes après le redémarrage de la commande. Pour les axes sur lesquels les marques de référence n'ont pas été franchies, la commande tient compte des dernières valeurs d'axe enregistrées comme position actuelle susceptible de diverger de la position réelle. Les déplacements qui suivent ne coïncident donc pas avec les déplacements précédant la coupure de courant. Si l'outil est encore en cours d'intervention pendant les déplacements, l'outil et la pièce peuvent être endommagés suite à des tensions !

- Appliquer une avance peu élevée
- Pour les axes dont les marques de référence n'ont pas été franchies, tenez compte du fait qu'il n'est pas possible de surveiller la zone de déplacement.

Exemple

L'alimentation s'est interrompue au cours d'un cycle filetage en plan incliné. Vous devez dégager le taraud :

- Mettre la commande et la machine sous tension
- > La commande lance le système d'exploitation. Cette étape peut durer quelques minutes.
- > La commande affiche ensuite le message **Coupure de courant** en haut de l'écran.



- Activer le mode de fonctionnement **Dégagement** en appuyant sur la softkey **DEGAGER**
- > La CN affiche le message **Dégagement sélectionné**.

CE

- Acquitter la coupure de courant : appuyer sur la touche **CE**
- > La commande compile le programme PLC.

I

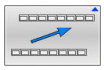
- Mettre la commande sous tension
- > La commande contrôle la fonction du circuit d'arrêt d'urgence. Si au moins un axe n'a pas été référencé, vous devez comparer les valeurs de position affichées avec les valeurs d'axe effectives et valider leur concordance. Le cas échéant, suivre les instructions du dialogue.

- Vérifier le mode de déplacement pré-sélectionné : au besoin, sélectionner **FILET**
- Vérifier le pas de filetage pré-sélectionné. Au besoin, indiquer le pas de filetage.
- Vérifier le sens de rotation pré-sélectionné : le cas échéant, sélectionner le sens de rotation du filetage
  Filet à droite : la broche tourne dans le sens horaire lorsqu'elle approche la pièce et dans le sens anti-horaire quand elle la quitte. Filet à gauche : la broche tourne dans le sens anti-horaire quand elle approche la pièce et dans le sens horaire quand elle l'approche.



- Activer le dégagement : appuyer sur la softkey **DEGAGER**

- Dégagement : dégager l'outil avec les touches de direction externes ou la manivelle électronique
  Touche d'axe Z+ : sortie de la pièce
  Touche d'axe Z- : approche de la pièce



- Quitter le dégagement : revenir à la barre de softkeys initiale



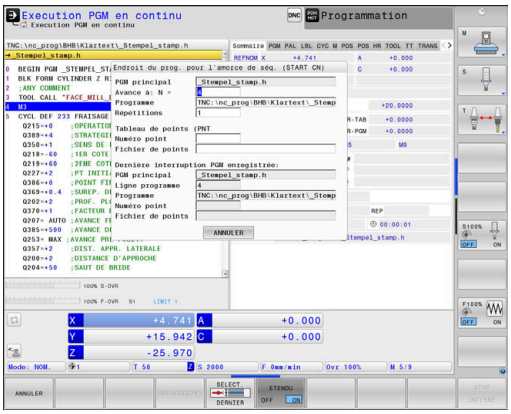
- Quitter le mode **Dégagement** en appuyant sur la softkey **DEGAGER FERMER**
- > La CN vérifie que le mode **Dégagement** puisse être fermé. Suivre les instructions de la fenêtre de dialogue le cas échéant.

- Répondre à la question de sécurité : si l'outil n'a pas été correctement dégagé, appuyer sur la softkey **NON**. Si l'outil a été correctement dégagé, appuyer sur la softkey **OUI**.
- > La CN affiche le dialogue **Dégagement sélectionné**.
- Démarrer la machine et franchir les marques de référence, au besoin
- Mettre la machine à l'état souhaité : au besoin, réinitialiser le plan d'usinage incliné

Reprise d'un programme CN à l'endroit de votre choix : Amorce de séquence

Consultez le manuel de votre machine !

La fonction **AMORCE SEQUENCE** doit être déverrouillée et configurée par le constructeur de votre machine.



La fonction **AMORCE SEQUENCE** vous permet d'exécuter un programme d'usinage à partir de la séquence CN de votre choix. La CN tient compte de l'usinage de la pièce réalisé en amont de cette séquence CN dans ses calculs.

Si le programme CN a été interrompu dans les conditions mentionnées ci-après, la commande mémorisera le point d'interruption :

- Softkey **STOP INTERNE**
- Arrêt d'urgence
- Coupure de courant

La commande émet un message si, lors d'un redémarrage, elle détecte un point d'interruption mémorisé. Vous pouvez effectuer l'amorce de séquence directement à l'endroit de l'interruption.

Vous avez plusieurs possibilités pour définir l'amorce de séquence :

- Amorce de séquence dans le programme principal, au besoin avec répétitions
- Amorce de séquence en plusieurs étapes dans les sous-programmes et les cycles de palpage
- Amorce de séquence dans les tableaux de points
- Amorce de séquence dans les programmes de palettes

Au début de l'amorce de séquence, la CN réinitialise toutes les données comme lorsque vous sélectionnez le programme CN. Pendant l'amorce de séquence, vous pouvez commuter entre **Execution PGM en continu** et **Execution PGM pas-à-pas**.

REMARQUE

Attention, risque de collision !

La fonction **AMORCE SEQUENCE** "saute" les cycles palpeur programmés. Ainsi, les paramètres de résultat ne contiennent aucune valeur ou, le cas échéant, des valeurs erronées. Il existe un risque de collision si l'usinage qui suit applique les paramètres de résultat.

- Utiliser la fonction **AMORCE SEQUENCE** en plusieurs étapes **Informations complémentaires :** "Procédure à suivre pour une amorce de séquence en plusieurs niveaux", Page 315

La fonction **AMORCE SEQUENCE** ne doit pas être utilisée avec les fonctions suivantes :

- Filtre stretch actif
- Cycles de palpage **0**, **1**, **3** et **4** pendant la phase de recherche de l'amorce de séquence

Procédure à suivre pour une amorce de séquence simple

> La commande ne vous propose dans la fenêtre auxiliaire que les dialogues nécessaires à l'exécution



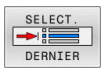
- Appuyer sur la softkey **AMORCE SEQUENCE**

> La commande affiche la fenêtre auxiliaire dans laquelle le programme principal actif se trouve prédéfini.

- **Avance à: N =** : entrer le numéro de la séquence CN à laquelle vous souhaitez reprendre le programme CN
- **Programme** : vérifier le nom et le chemin du programme CN dans lequel la séquence CN se trouve ou utiliser la softkey **SELECTION** pour renseigner le nom et le chemin du programme
- **Répétitions** : indiquer le numéro de la prochaine répétition à exécuter si la séquence CN se trouve dans une répétition de partie de programme.



- Au besoin, appuyer sur la softkey **ETENDU**



- Au besoin, appuyer sur la softkey **SÉLECT. DERNIERE SEQUENCE CN** pour sélectionner la dernière interruption mémorisée



- Appuyer sur la touche **Start CN**

> La commande lance l'amorce de séquence, calcule jusqu'à la séquence CN indiquée et affiche le dialogue suivant.

Si vous avez modifié l'état de la machine :



- Appuyer sur la touche **Start CN**

> La commande rétablit l'état de la machine, par ex. TOOL CALL, fonctions M, et affiche le dialogue suivant.

Si vous avez modifié les positions d'axes :



- Appuyer sur la touche **Start CN**

> La commande approche les positions indiquées, dans l'ordre défini, et affiche le dialogue suivant. Approcher les axes dans l'ordre de votre choix : **Informations complémentaires :** "Approcher à nouveau le contour", Page 319



- Appuyer sur la touche **Start CN**

> La commande poursuit l'exécution du programme CN.

Exemple d'une amorce de séquence simple

La CN indique le nombre de répétitions dans l'affichage d'état de l'onglet Sommaire, même après un arrêt interne.

Suite à un arrêt interne, vous souhaitez reprendre au troisième usinage de LBL 1 de la séquence CN 12.

Entrer les données suivantes dans la fenêtre auxiliaire :

- **Avance à: N =**12
- **Répétitions** 3

Procédure à suivre pour une amorce de séquence en plusieurs niveaux

Si vous effectuez, par exemple, une reprise dans un sous-programme qui a été appelé plusieurs fois par le programme principal, vous utilisez l'amorce de séquence en plusieurs étapes. Vous commencerez alors par sauter directement à l'appel du sous-programme de votre choix. La fonction **POURSUIVRE AMORCE SEQ.** vous permet d'aller plus loin à partir de ce point.

Remarques à propos de l'utilisation :

- La commande ne vous propose dans la fenêtre auxiliaire que les dialogues nécessaires à l'exécution
- Vous pouvez aussi poursuivre l'**AMORCE SEQUENCE** sans restaurer ni l'état de la machine, ni la position qu'avaient les axes au premier point de reprise. Pour cela, vous appuyez sur la softkey **POURSUIVRE AMORCE SEQ.** avant de confirmer la restauration avec la touche **Start CN**.

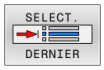
Amorce de séquence au premier point de reprise :



- Appuyer sur la softkey **AMORCE SEQUENCE**
- Saisir la première séquence CN à laquelle vous souhaitez effectuer la reprise



- Au besoin, appuyer sur la softkey **ETENDU**



- Au besoin, appuyer sur la softkey **SÉLECT. DERNIERE SEQUENCE CN** pour sélectionner la dernière interruption mémorisée



- Appuyer sur la touche **Start CN**

> La commande commence l'amorce de séquence et calcule jusqu'à la séquence CN indiquée.

Si la commande doit rétablir l'état de la machine de la séquence CN indiquée :



- Appuyer sur la touche **Start CN**

> La commande restaure l'état de la machine, par ex. TOOL CALL, fonctions M.

Si la commande doit rétablir la position des axes :



- Appuyer sur la touche **Start CN**

> La commande approche les positions indiquées dans l'ordre programmé.

Si la commande doit exécuter la séquence CN :



- Au besoin, sélectionner le mode de fonctionnement **Execution PGM pas-à-pas**



- Appuyer sur la touche **Start CN**

> La commande exécute la séquence CN.

Amorce de séquence au point de reprise suivant :



- Appuyer sur la softkey **POURSUIVRE AMORCE SEQ.**
- Entrer la séquence CN à laquelle vous souhaitez reprendre

Si vous avez modifié l'état de la machine :



- Appuyer sur la touche **Start CN**

Si vous avez modifié les positions d'axes :



- Appuyer sur la touche **Start CN**

Si la commande doit exécuter la séquence CN :



- Appuyer sur la touche **Start CN**

- Au besoin, répéter certaines étapes pour sauter à l'endroit de reprise suivant



- Appuyer sur la touche **Start CN**

> La commande poursuit l'exécution du programme CN.

Exemple d'amorce de séquence en plusieurs niveaux

Vous éditez un programme principal comportant plusieurs appels de sous-programmes dans le programme CN Sub.h. Vous travaillez avec un cycle palpeur dans le programme principal. Vous utiliserez ultérieurement le résultat du cycle palpeur pour le positionnement.

Après un arrêt interne, vous souhaitez reprendre le programme au deuxième appel du sous-programme, dans la séquence CN 8. Cet appel de sous-programme se trouve dans la séquence CN 53 du programme principal. Le cycle palpeur se trouve dans la séquence CN 28 du programme principal, autrement dit avant le point de reprise que vous souhaitez.



- Appuyer sur la softkey **AMORCE SEQUENCE**
- Entrer les données suivantes dans la fenêtre auxiliaire :
  - **Avance à: N** =28
  - **Répétitions** 1



- Au besoin, sélectionner le mode de fonctionnement **Execution PGM pas-à-pas**



- Appuyer sur la touche **Start CN** jusqu'à ce que la commande exécute le cycle palpeur.

> La commande mémorise le résultat.



- Appuyer sur la softkey **POURSUIVRE AMORCE SEQ.**
- Entrer les données suivantes dans la fenêtre auxiliaire :
  - **Avance à: N** =53
  - **Répétitions** 1



- Appuyer sur la touche **Start CN** jusqu'à ce que la commande exécute la séquence CN

> La commande saute dans le sous-programme Sub.h.



- Appuyer sur la softkey **POURSUIVRE AMORCE SEQ.**
- Entrer les données suivantes dans la fenêtre auxiliaire :
  - **Avance à: N** =8
  - **Répétitions** 1



- Appuyer sur la touche **Start CN** jusqu'à ce que la commande exécute la séquence CN

> La commande poursuit l'exécution du sous-programme, puis revient dans le programme principal.

Amorce de séquence dans des tableaux de points

Pour effectuer une reprise dans un tableau de points que vous avez appelé depuis le programme principal, vous utilisez la softkey **ETENDU**.



- Appuyer sur la softkey **AMORCE SEQUENCE**

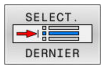
> La commande affiche une fenêtre auxiliaire.



- Appuyer sur la softkey **ETENDU**

> La commande étend la fenêtre auxiliaire.

- **Numéro point** : entrer le numéro de la ligne à laquelle vous souhaitez reprendre
- **Fichier de points** : entrer le nom et le chemin du tableau de points



- Au besoin, appuyer sur la softkey **SÉLECT. DERNIERE SEQUENCE CN** pour sélectionner la dernière interruption mémorisée



- Appuyer sur la touche **Start CN**

Si vous souhaitez reprendre dans un motif de points avec l'amorce de séquence, vous procédez comme pour la reprise dans le tableau de points. Dans le champ de saisie **Numéro point**, entrez le numéro de point de votre choix Le premier point du motif de points porte le numéro **0**.

Amorce de séquence dans des programmes de palettes

Avec le gestionnaire de palettes , vous pouvez aussi utiliser la fonction **AMORCE SEQUENCE** en liaison avec des tableaux de palettes.

Si vous interrompez l'exécution d'un tableau de palettes, la commande vous proposera la dernière séquence CN sélectionnée du programme CN interrompu pour la fonction **AMORCE SEQUENCE**.

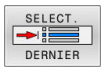
> En cas d'**AMORCE SEQUENCE** dans des tableaux de palettes, vous devez également définir le champ de saisie **Ligne palette**. La programmation se réfère à la ligne **NR** du tableau de palettes. Une telle programmation est systématiquement nécessaire car il se peut qu'un programme CN soit mentionné plusieurs fois dans un tableau de palettes.
>
> L'**AMORCE SEQUENCE** a toujours lieu orientée vers la pièce, même si vous avez sélectionné la méthode d'usinage **TO** ou **CTO**. Après l'**AMORCE SEQUENCE**, la CN travaille à nouveau selon la méthode d'usinage qui a été sélectionnée.



- Appuyer sur la softkey **AMORCE SEQUENCE**
- La commande affiche une fenêtre auxiliaire.
- **Ligne palette** : entrer le numéro de la ligne du tableau de palettes
- Entrer au besoin les **Répétitions** si la séquence CN se trouve dans une répétition de partie de programme



- Au besoin, appuyer sur la softkey **ETENDU**
- La commande étend la fenêtre auxiliaire.



- Appuyer sur la softkey **SELECT. DERNIERE SEQUENCE CN** pour sélectionner la dernière interruption mémorisée

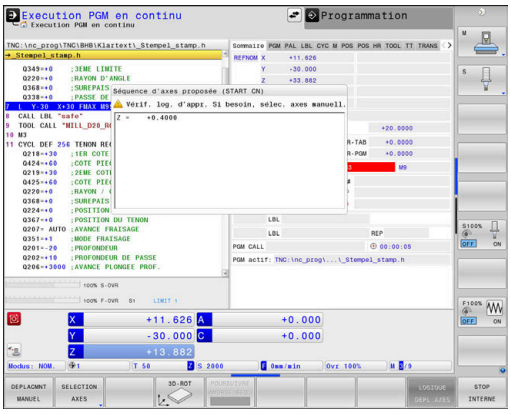


- Appuyer sur la touche **Start CN**

Approcher à nouveau le contour

La fonction **ABORDER POSITION** permet à l'outil d'aborder le contour de la pièce dans les cas suivants :

- Réaccostage du contour après avoir déplacé les axes de la machine pendant une interruption qui n'a pas été exécutée avec **STOP INTERNE**
- Réaccostage dans le cadre d'une amorce de séquence, par ex. suite à une interruption avec **STOP INTERNE**
- modification de la position d'un axe après l'ouverture de la boucle d'asservissement lors d'une interruption de programme (en fonction de la machine)



Méthode

Pour approcher le contour :



- Appuyer sur la softkey **ABORDER POSITION**
- Rétablir au besoin l'état de la machine

Approcher les axes dans l'ordre indiqué par la commande :



- Appuyer sur la touche **Start CN**

Approcher les axes dans l'ordre que vous avez vous-même sélectionné



- Appuyer sur la softkey **SELECTION AXES**
- Appuyer sur la softkey correspondant au premier axe



- Appuyer sur la touche **Start CN**
- Appuyer sur la softkey correspondant au deuxième axe



- Appuyer sur la touche **Start CN**
- Répéter la procédure pour chaque axe



Si l'outil se trouve dans l'axe d'outil en dessous du point d'approche, la commande propose l'axe d'outil comme premier sens de déplacement.

Procédure pour les axes manuels

Les axes manuels sont des axes non entraînés et qu'il appartient à l'opérateur de positionner.

Si des axes manuels sont impliqués dans le réaccostage, la CN ne propose pas d'enchaînement d'approche. La CN affiche automatiquement les softkeys des axes disponibles.

Pour approcher le contour :



- Appuyer sur la softkey correspondant à l'axe manuel
- Positionner l'axe manuel sur la valeur affichée dans la fenêtre de dialogue
- > Une fois que l'axe manuel équipé du système de mesure a atteint sa position, la CN supprime automatiquement la valeur de la fenêtre de dialogue.



- Appuyer de nouveau sur la softkey correspondant à l'axe manuel
- > La CN mémorise la position.



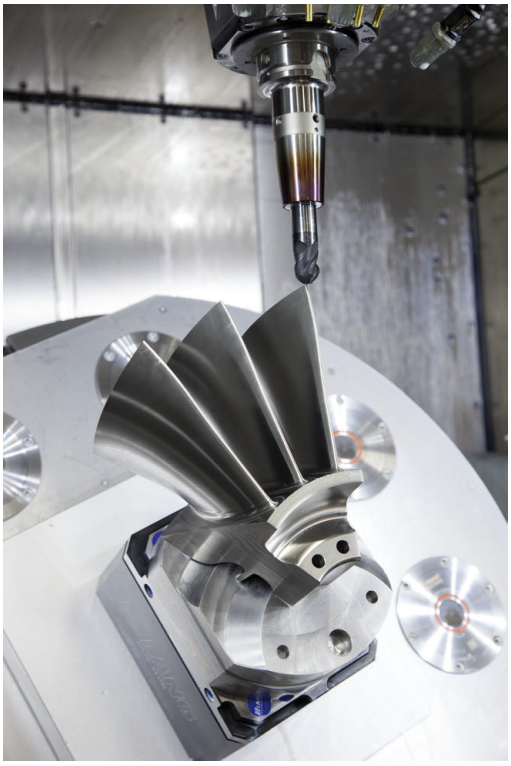
S'il n'y a plus d'axes manuels à positionner, la CN propose un ordre de positionnement pour les axes restants.

6.11 Exécuter des programmes de FAO

Si vous créez des programmes CN à distance, avec un système de FAO, veuillez tenir compte des recommandations contenues dans les chapitres ci-après. Vous pourrez ainsi exploiter au mieux la performance d'asservissement de la commande et, en principe, obtenir de meilleurs états de surface pour vos pièces, en moins de temps qu'avant. Malgré les vitesses d'usinage élevées, la commande atteint une très haute précision du contour. Il faut pour cela que le système d'exploitation en temps réel HEROS 5 soit utilisé avec la fonction **ADP** (Advanced Dynamic Prediction) de la TNC 640. De cette manière, la commande n'aura aucune difficulté à traiter des programmes CN avec une forte concentration de points.

Du modèle 3D au programme CN

Le processus de création d'un programme CN à partir d'un modèle de CAO peut être schématisé de la manière suivante :



- **CAO : Création d'un modèle**
  Les départements de conception mettent un modèle 3D à disposition pour l'usinage de la pièce. Idéalement, le modèle 3D est construit au centre de tolérance.
- **FAO : Génération d'une trajectoire, d'une correction d'outil**
  Le programmeur de FAO définit les stratégies d'usinage pour les zones de la pièce à usiner. Le système de FAO calcule ensuite les trajectoires de l'outil à partir des surfaces du modèle de CAO. Ces trajectoires d'outils sont constituées de points qui sont calculés par le système de FAO de manière à ce que la surface à usiner soit abordée au mieux, compte tenu de l'erreur de corde et des tolérances. Un programme CN neutre (= indépendant de la machine) est ainsi créé : il s'agit du CLDATA (cutter location data). Un post-processeur se sert du CLDATA pour générer un programme CN spécifique à une machine et à une commande qui pourra être édité par la commande CNC. Le post-processeur se réfère à la machine et il est adapté à la commande. Il s'agit du lien central entre le système de FAO et la commande CNC.
- **Commande : asservissement des mouvements, surveillance de la tolérance,profile de vitesse**
  La commande se base sur les points définis dans le programme CN pour calculer les mouvements de chaque axe de la machine, ainsi que les profils de vitesse requis. Les fonctions filtre performantes éditent et lissent le contour de manière à ce que le contour respecte l'écart de trajectoire maximal autorisé.
- **Mécatronique : asservissement de l'avance, technique d'entraînement, machine**
  La machine applique les mouvements et les profils d'avance calculés par la commande en les transformant en des mouvements réels de l'outil, par l'intermédiaire du système d'entraînement.

À prendre en compte lors de la configuration du post-processeur

Respecter les points suivants lors de la configuration du post-processeur :

- Les données émises doivent avoir une précision d'au moins quatre décimales pour les positions d'axes. Cela vous permettra d'améliorer la qualité des données CN et d'éviter les erreurs d'arrondi qui ont des effets visibles à la surface des pièces. Des données émises avec une précision à cinq décimales vous permettront d'améliorer la qualité de surface des pièces optiques ou des pièces à grand rayon (à faible courbure), par ex. des moules du secteur automobile.
- Pour l'usinage avec des vecteurs de normale à la surface, toujours paramétrer l'émission des données avec une précision à sept décimales (séquences LN, uniquement en programmation Texte clair)
- Eviter les séquences CN incrémentales consécutives, car sinon la tolérance des différentes séquences CN risque de s'additionner dans l'émission
- La tolérance du cycle **32** doit être définie de manière à être, en standard, au moins égale au double de l'erreur de corde définie dans le système de FAO. Tenez également compte des informations contenues dans la description fonctionnelle du cycle **32**
- Si l'erreur de corde définie dans le programme de FAO est trop élevée, celle-ci risque de provoquer, suivant la courbure du contour, de trop grands écarts entre les séquences CN, avec d'importants changements de direction. D'où le risque d'avoir des erreurs d'avance au niveau de la transition des séquences. Des accélérations régulières (selon l'énergie déployée) causées par les erreurs d'avance d'un programme CN non homogène peuvent entraîner des vibrations indésirables sur le bâti de la machine.
- Les points de trajectoire calculés par le système de FAO peuvent être reliés par des séquences circulaires plutôt que par des séquences linéaires. En interne, la commande calcule des cercles qui sont d'un niveau de précision supérieur à ce qu'il est possible de définir dans le format de programmation.
- Ne pas émettre de points intermédiaires sur des trajectoires linéaires définies avec précision. Les points intermédiaires qui ne se trouvent pas exactement sur la trajectoire linéaire peuvent avoir des répercussions visibles à la surface des pièces.
- Un seul point de données CN doit se trouver au niveau d'une transition de courbure (angles).
- Éviter les petits écarts permanents entre les séquences. Les faibles écarts entre les séquences (séquences très rapprochées) sont dus aux importantes variations de courbure du contour dans le système de FAO, couplées à de très petites erreurs de corde. Pour les trajectoires parfaitement linéaires, il n'est pas nécessaire d'avoir des séquences très rapprochées (faibles intervalles entre les séquences), comme l'impose souvent l'émission de points, à intervalles constants, par le système de FAO.
- Éviter les répartitions de points parfaitement synchrones sur les surfaces à courbure constante, car cela risquerait de former des motifs à la surface des pièces.

- Dans les programmes à cinq axes simultanés : éviter d'émettre des positions en double si celles-ci ne se distinguent que par l'inclinaison de l'outil.
- Éviter d'émettre une nouvelle avance dans chaque séquence CN. Cela peut avoir des répercussions négatives sur le profil de vitesse de la commande.

Configurations utiles pour l'opérateur de machines :

- Pour une simulation graphique réaliste, utiliser des modèles 3D au format STL comme pièce brute et comme pièce finie
- Pour que les programmes CN soient mieux structurés, utiliser la fonction d'articulation de la CN
- Pour documenter le programme CN, utiliser la fonction Commentaire de la CN
- Pour usiner des perçages et des poches à la géométrie simple, utilisez les nombreux cycles que proposent la CN
  Informations complémentaires : manuel utilisateur **Programmation des cycles d'usinage**
- Pour les ajustements, programmer les contours avec une correction de rayon d'outil **RL/RR**. De cette manière, l'opérateur de machines n'a aucune difficulté à effectuer les corrections nécessaires.
- Définir distinctement les avances de pré-positionnement, les passes d'usinage et les passes de plongée à l'aide des paramètres Q

Exemple : définitions d'avance variables

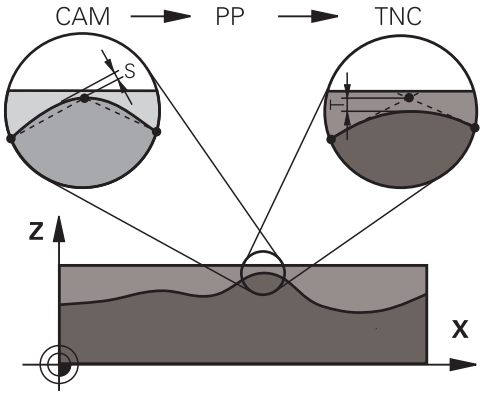
1 Q50 = 7500	AVANCE POSITIONNEMENT
2 Q51 = 750	AVANCE EN PROFONDEUR
3 Q52 = 1350	AVANCE FRAISAGE
...	
25 L Z+250 R0 FMAX	
26 L X+235 Y-25 FQ50	
27 L Z+35	
28 L Z+33.2571 FQ51	
29 L X+321.7562 Y-24.9573 Z+33.3978 FQ52	
30 L X+320.8251 Y-24.4338 Z+33.8311	
...	

Tenir compte de la programmation du système de FAO

Adapter l'erreur de corde

Remarques concernant la programmation:

- Pour les finitions, ne pas paramétrer l'erreur de corde à plus de 5 µm dans le système de FAO. Dans le cycle **32**, utiliser une tolérance **T** qui soit 1,3 à 3 fois plus élevée.
- Lors de l'ébauche, la somme de l'erreur de corde et de la tolérance **T** doit être inférieure à la surépaisseur d'usinage définie. Ceci permet d'éviter les endommagements de contour.
- Les valeurs concrètes dépendent de la dynamique de votre machine.



Adapter l'erreur de corde dans le programme CN en fonction de l'usinage :

- **Ebauche avec priorité à la vitesse :**
  Utiliser des valeurs plus élevées pour l'erreur de corde, ainsi qu'une tolérance adaptée dans le cycle **32**. La surépaisseur du contour joue un rôle déterminant pour la définition de ces deux valeurs. Si votre machine dispose d'un cycle spécial, paramétrer le mode Ébauche. En mode Ébauche, la machine effectue généralement des déplacements avec de forts à-coups et de fortes accélérations.
  - Tolérance habituelle du cycle **32** : entre 0,05 mm et 0,3 mm
  - L'erreur de corde dans le système de FAO est généralement comprise entre 0,004 mm et 0,030 mm
- **Finition avec priorité à une précision élevée :**
  Recourir à une faible erreur de corde, ainsi qu'à une petite tolérance, adaptée en conséquence dans le cycle **32**. La densité des données doit être suffisamment importante pour que la CN soit en mesure de détecter les transitions ou les angles avec exactitude. Si votre machine dispose d'un cycle spécial, paramétrer le mode Finition. En mode Finition, la machine effectue généralement des déplacements avec de faibles à-coups et de faibles accélérations.
  - Tolérance habituelle du cycle **32** : entre 0,002 mm et 0,006 mm
  - L'erreur de corde dans le système de FAO est généralement comprise entre 0,001 mm et 0,004 mm
- **Finition en privilégiant une haute qualité de surface :**
  opter pour une petite erreur de corde et une tolérance plutôt grande, adaptée en conséquence dans le cycle **32**. La CN lisse alors davantage le contour. Si votre machine dispose d'un cycle spécial, paramétrer le mode Finition. En mode Finition, la machine effectue généralement des déplacements avec de faibles à-coups et de faibles accélérations.
  - Tolérance habituelle du cycle **32** : entre 0,010 mm et 0,020 mm
  - Erreur de corde courante dans le système de FAO : env. 0,005 mm

Autres adaptations

Veuillez tenir compte des éléments suivants lors de la programmation de la FAO :

- Pour les avances d'usinage lentes ou les contours de grand rayon, l'erreur de corde définie doit être environ trois à cinq fois plus petite que la tolérance **T** dans le cycle **32**. Définir également l'écart maximal des points entre 0,25 mm et 0,5 mm. Il est également conseillé d'opter pour une erreur de géométrie ou une erreur de modèle très petite (1 µm max.).
- Même en cas d'avances d'usinage plus élevées, il est recommandé d'éviter les écarts supérieurs à 2,5 mm entre les points dans les zones de contours courbes.
- Sur les éléments de contour droit, un seul point CN suffit au début ou à la fin du mouvement linéaire. Eviter de programmer des positions intermédiaires.
- Dans les programmes d'usinage à cinq axes simultanés, éviter que le rapport entre la longueur de séquence d'un axe linéaire ne varie trop par rapport à une longueur de séquence d'un axe rotatif. Sinon, il se peut qu'il en résulte de fortes réductions d'avance au TCP (point de référence de l'outil).
- Il est recommandé de n'utiliser la limitation de l'avance pour les mouvements de compensation (par ex. via **M128 F...**) que de manière exceptionnelle. La limitation de l'avance pour les mouvements de compensation est susceptible de provoquer une baisse de l'avance au niveau du point de référence de l'outil (TCP).
- Pour les programmes CN d'usinage à cinq axes simultanés avec fraise boule, privilégier la programmation par rapport au centre de la boule. La constance des données CN s'en trouve alors généralement améliorée. Pour garantir une avance encore plus constante au niveau du point d'origine de l'outil (TCP), vous pouvez également définir une tolérance **TA** plus élevée pour l'axe rotatif (par ex. entre 1° et 3°), dans le cycle **32**.
- Dans le cas de programmes CN pour des usinages à 5 axes simultanés avec des fraises toroïdales ou des fraises boules, il est recommandé d'opter pour une tolérance plus faible pour l'axe rotatif s'il s'agit d'une émission CN sur le pôle sud de la bille. Une valeur courante est par exemple 0.1°. La tolérance maximale de non respect du suivi de contour reste toutefois déterminante pour la définition de la tolérance de l'axe rotatif. Cet écart du suivi de contour dépend de l'éventuelle inclinaison de l'outil, du rayon d'outil et de la profondeur d'attaque de l'outil.
  Avec un taillage d'engrenage en cinq axes avec une fraise deux tailles, vous pouvez vous baser sur la longueur d'attaque de la fraise L et sur la tolérance contour autorisée TA pour calculer directement l'écart maximal du contour possible :
  T ~ K x L x TA K = 0.0175 [1/°]
  Exemple : L = 10 mm, TA = 0.1°: T = 0.0175 mm

Possibilités d'influence sur la commande

Pour pouvoir modifier le comportement des programmes de FAO directement sur la CN, vous utilisez le cycle **32 TOLERANCE**. Tenez compte des remarques mentionnées dans la description fonctionnelle du cycle **32**. Il faudra également tenir compte des rapports avec l'erreur de corde définie dans le système de FAO.

Informations complémentaires : manuel utilisateur **Programmation des cycles d'usinage**

Consultez le manuel de votre machine !
Certains constructeurs de machines permettent d'adapter, moyennant un cycle supplémentaire, le comportement de la machine en fonction de l'usinage concerné, par exemple le cycle **332** Tuning. Le cycle **332** permet de modifier des paramètres de filtre, d'accélération et d'à-coup.

Exemple

```
34 CYCL DEF 32.0 TOLERANCE
35 CYCL DEF 32.1 T0.05
36 CYCL DEF 32.2 HSC-MODE:1 TA3
```

Asservissement du mouvement ADP

Cette fonction doit être activée et adaptée par le constructeur de la machine.

Une qualité insuffisante des données de programmes CN générés depuis des systèmes de FAO a souvent pour conséquence une moins bonne qualité de surface des pièces fraisées. La fonction **ADP** (Advanced Dynamic Prediction) étend le calcul anticipé du profil d'avance maximal admissible et optimise l'asservissement du mouvement des axes d'avance lors du fraisage. Au final, elle permet d'obtenir des surfaces fraisées plus "propres", en moins de temps, même si la répartition des points varie fortement sur les trajectoires d'outil adjacentes. Les reprises d'usinage sont alors de moins en moins utiles, voire plus nécessaires.

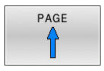
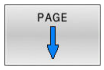
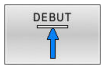
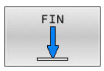
Les principaux avantages de la fonction ADP :

- un comportement d'avance symétrique sur les trajectoires avant et arrière en cas de fraisage bidirectionnel
- des profils d'avance constants sur les trajectoires de fraisage adjacentes
- une meilleure réaction vis-à des effets négatifs (par ex. petits niveaux "en escalier", tolérances de corde grossières, coordonnées de point final des séquences fortement arrondies) pour les programmes CN générés par des systèmes de FAO
- un grand respect des valeurs dynamiques, même si les conditions sont difficiles

6.12 Fonctions pour afficher le programme

Récapitulatif

En mode **Execution PGM pas-à-pas** et **Execution PGM en continu**, la CN affiche les softkeys qui vous permettent de faire s'afficher le programme d'usinage page par page.

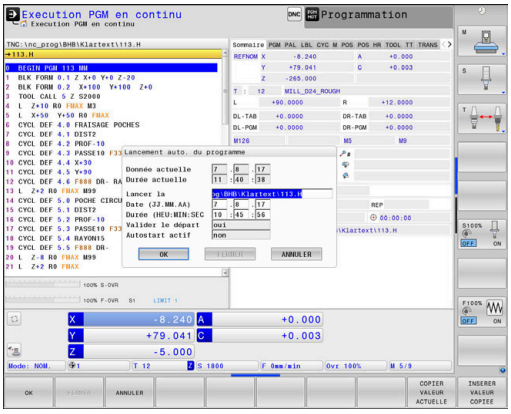
Softkey	Fonction
	Dans le programme CN, feuilleter l'écran en revenant à la page précédente
	Dans le programme CN, feuilleter l'écran en passant à la page suivante
	Sélectionner le début du programme
	Sélectionner la fin du programme

6.13 Démarrage automatique des programmes

Application

Consultez le manuel de votre machine !

La commande doit avoir été préparée par le constructeur de votre machine pour pouvoir effectuer un démarrage automatique des programmes.



⚠ DANGER

Attention danger pour l'opérateur !

La fonction **AUTOSTART** permet de lancer l'usinage automatiquement. Les machines non cartérisées dont la zone d'usinage n'est pas sécurisée représentent un grand danger pour l'utilisateur !

- Utiliser exclusivement la fonction **AUTOSTART** sur des machines cartérisées

La softkey **AUTOSTART** vous permet de lancer le programme CN actif dans le mode d'exécution de programme choisi à une heure que vous aurez définie :



- Afficher la fenêtre qui permet de définir l'heure de départ
- **Heure (h:min:sec):** Heure à laquelle le programme CN doit être lancé
- **Date (JJ.MM.AAAA) :** Date à laquelle le programme CN doit être lancé
- Pour activer le démarrage : appuyer sur la softkey **OK**.

6.14 Mode Positionnement avec introd. man.

Le mode **Positionnement avec introd. man.** convient tout à fait pour les opérations d'usinage simples ou pour le pré-positionnement d'un outil. Vous pouvez renseigner ici un court programme CN Texte clair ou DIN/ISO, en fonction du paramètre machine **programInputMode** (n°101201) et l'exécuter dans la foulée. Le programme CN est mémorisé dans le fichier $MDI.

Vous pouvez entre autres utiliser les fonctions suivantes :

- Cycles
- Corrections de rayon
- Répétitions de parties de programme
- Paramètres Q

En mode **Positionnement avec introd. man.**, vous pouvez activer l'affichage d'état supplémentaire.

REMARQUE

Attention, risque de collision !

Certaines interactions manuelles font que la commande perd les informations à effet modal et donc la référence contextuelle. Une fois la référence contextuelle perdue, des mouvements inattendus et indésirables peuvent survenir. Il existe un risque de collision pendant l'usinage qui suit !

- Interactions à éviter :
  - Mouvement du curseur sur une autre séquence CN
  - Instruction de saut **GOTO** sur une autre séquence CN
  - Éditer une séquence CN
  - Modifier des valeurs de paramètres Q à l'aide de la softkey **Q INFO**
  - Changement de mode de fonctionnement
- Restaurer la référence contextuelle en répétant les séquences CN requises

Exécuter le positionnement avec introduction manuelle



- Sélectionner le mode **Positionnement avec introd. man.**
- Programmer la fonction de votre choix parmi celles disponibles



- Appuyer sur la touche **Start CN**
- > La commande exécute la séquence CN mise en évidence.
  Informations complémentaires : "Mode Positionnement avec introd. man.", Page 329



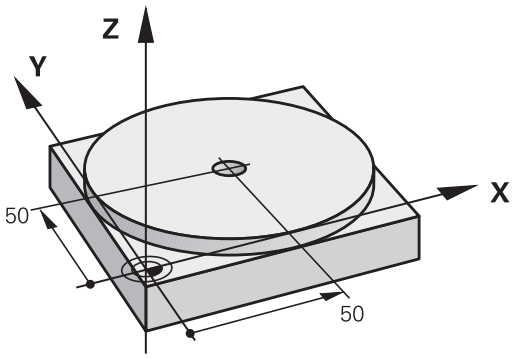
Remarques à propos de l'utilisation et de la programmation :

- Les fonctions suivantes ne sont pas disponibles en mode **Positionnement avec introd. man.** :
  - Libre programmation de contours FK
  - Appel de programme
    - **PGM CALL**
    - **SEL PGM**
    - **CALL SELECTED PGM**
  - Graphique de programmation
  - Graphique d'exécution de programme
- Avec les softkeys **SELECT. BLOC**, **DECOUPER BLOC** (etc.), vous pouvez également réutiliser facilement des parties de programmes provenant d'autres programmes CN.
  Informations complémentaires : manuels utilisateur Programmation en Texte clair et DIN/ISO
- Vous pouvez utiliser les softkeys **LISTE DE PARAM. Q** et **Q INFO** pour contrôler et modifier les paramètres Q.
  Informations complémentaires : "Contrôler et modifier des paramètres Q", Page 302

Exemple

Perçage sur une pièce unitaire d'un trou de 20 mm de profondeur. Après avoir fixé et dégauchi la pièce, initialisé le point d'origine, vous programmez le perçage en quelques lignes, puis vous l'exécutez immédiatement.

L'outil est prépositionné tout d'abord au-dessus de la pièce à l'aide de séquences linéaires, puis positionné à une distance d'approche de 5 mm au-dessus du trou. Celui-ci est ensuite usiné avec le cycle **200 PERCAGE**.



0 BEGIN PGM $MDI MM	
1 TOOL CALL 1 Z S2000	Appeler l'outil : axe d'outil Z,
	Vitesse de rotation broche 2000 tours/min.
2 L Z+200 R0 FMAX	Dégager l'outil (F MAX = avance rapide)
3 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3	Positionner l'outil avec F MAX au-dessus du trou, marche broche
4 CYCL DEF 200 PERCAGE	Définition du cycle
Q200=5 ;DISTANCE D'APPROCHE	Distance d'approche de l'outil au-dessus du trou à percer
Q201=-20 ;PROFONDEUR	Profondeur de trou (signe = sens d'usinage)
Q206=250 ;AVANCE PLONGEE PROF.	Avance de perçage
Q202=5 ;PROFONDEUR DE PASSE	Profondeur de la passe avant retrait
Q210=0 ;TEMPO. EN HAUT	Temporisation après chaque dégagement, en sec.
Q203=-10 ;COORD. SURFACE PIECE	Coordonnée de la surface pièce
Q204=20 ;SAUT DE BRIDE	Distance d'approche de l'outil au-dessus du trou à percer
Q211=0.2 ;TEMPO. AU FOND	Temporisation au fond du trou, en secondes
Q395=0 ;REFERENCE PROFONDEUR	Profondeur par rapport à la pointe de l'outil ou à la partie cylindrique de l'outil
5 CYCL CALL	Appel du cycle
6 L Z+200 R0 FMAX M2	Dégagement de l'outil
7 END PGM $MDI MM	Fin du programme

Exemple : remédier au désalignement de la pièce sur une machine équipée d'une table rotative

- Effectuer une rotation de base avec un palpeur 3D
  Informations complémentaires : "Compenser le désalignement de la pièce avec un palpeur 3D ", Page 241
- Noter l'angle de rotation et annuler à nouveau la rotation de base



- Sélectionner le mode de fonctionnement en appuyant sur la touche **Positionnement avec introd. man.**





- Sélectionner l'axe du plateau circulaire et entrer l'angle de rotation et l'avance notés, p. ex. **L C +2.561 F50**



- Terminer l'introduction



- Appuyer sur la touche **Start CN** : vous remédiez au désalignement en faisant tourner le plateau circulaire.

Sauvegarder des programmes CN de $MDI

Le fichier $MDI est utilisé pour des programmes CN qui sont brièvement et temporairement utiles. S'il vous faut malgré tout sauvegarder un programme CN, procédez comme suit :



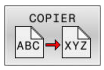
- Mode : appuyer sur la touche **Programmation**



- Appeler le gestionnaire de fichiers : appuyer sur la touche **PGM MGT**



- Sélectionner le fichier **$MDI**.



- Copier un fichier : appuyer sur la softkey **COPIER**

FICHIER CIBLE =

- Entrer un nom sous lequel le contenu actuel du fichier $MDI doit $etre mémorisé, par ex. **Perçage**



- Appuyer sur la softkey **OK**



- Quitter le gestionnaire de fichiers : appuyer sur la softkey **FIN**

6.15 Programmer des fonctions auxiliaires M et ARRET

Principes de base

Grâce aux fonctions auxiliaires de la commande – appelées également fonctions M – vous commandez

- le déroulement du programme, par exemple une interruption dans l'exécution du programme
- des fonctions de la machine, p. ex., l'activation et la désactivation de la rotation broche et de l'arrosage
- le comportement de contournage de l'outil

Vous pouvez programmer jusqu'à quatre fonctions auxiliaires M à la fin d'une séquence de positionnement ou dans une séquence CN distincte. La commande affiche alors le dialogue : **Fonction auxiliaire M ?**

Dans le dialogue, vous n'indiquez habituellement que le numéro de la fonction auxiliaire. Pour certaines fonctions auxiliaires, le dialogue se poursuit afin que vous puissiez renseigner les paramètres de cette fonction.

En **Mode Manuel** et en mode **Manivelle électronique**, entrer les fonctions auxiliaires via la softkey **M**.

Effet des fonctions auxiliaires

Certaines fonctions auxiliaires sont actives au début d'une séquence de positionnement, d'autres à la fin, et ce indépendamment de la position où elles se trouvent dans la séquence CN concernée.

Les fonctions auxiliaires agissent à partir de la séquence CN dans laquelle elles sont appelées.

Certaines fonctions auxiliaires ne s'appliquent que dans la séquence CN, dans laquelle elles sont programmées. Si la fonction auxiliaire ne s'applique pas uniquement dans une séquence donnée, il vous faudra alors l'annuler de nouveau dans la séquence CN suivante, avec une fonction M distincte. Sinon, elle sera automatiquement annulée par la commande à la fin du programme.



Si plusieurs fonctions M ont été programmées dans une même séquence CN, celles-ci s'exécutent dans l'ordre suivant :

- Les fonctions M qui interviennent en début de séquence sont exécutées avant celles qui agissent en fin de séquence.
- Si toutes les fonctions M agissent au début ou à la fin de la même séquence, leur exécution s'effectue dans leur ordre de programmation.

Entrer une fonction auxiliaire dans la séquence STOP

Une séquence **STOP** programmée interrompt l'exécution ou le test du programme, par exemple, pour vérifier l'outil. Vous pouvez programmer une fonction auxiliaire M dans une séquence **STOP** :

STOP

- Programmer une interruption d'exécution de programme : appuyer sur la touche **STOP**
- Au besoin, programmer la fonction auxiliaire **M**

Exemple

```
87 STOP
```

6.16 Fonctions auxiliaires pour le contrôle de l'exécution de programme, la broche et l'arrosage

Résumé

Consultez le manuel de votre machine !

Le constructeur de la machine peut jouer sur le comportement des fonctions auxiliaires décrites ci-après.

M	Effet	Effet sur la séquence -	au début	à la fin
M0	ARRET exécution du programme ARRET broche			■
M1	ARRET facultatif de l'exécution du programme ARRET de la broche, éventuellement Arrosage OFF (fonction définie par le constructeur de la machine)			■
M2	ARRET de l'exécution de programme ARRET de la broche Arrosage off Retour à la séquence 1 Suppression de l'affichage d'état Les fonctions dépendent du paramètre machine **resetAt** (n° 100901)			■
M3	MARCHE broche sens horaire		■	
M4	ACTIVATION de la broche dans le sens anti-horaire		■	
M5	ARRET broche			■
M6	Changement d'outil ARRET broche ARRET exécution du pgm			■

Comme la fonction varie suivant le constructeur de la machine, HEIDENHAIN recommande d'utiliser la fonction **TOOL CALL** pour le changement d'outil.

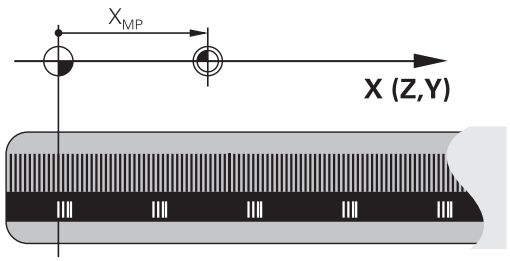
M8	ACTIVATION de l'arrosage		■	
M9	ARRET arrosage			■
M13	MARCHE broche sens horaire MARCHE arrosage		■	
M14	MARCHE broche sens anti-horaire MARCHE arrosage		■	
M30	Comme M2			■

6.17 Fonctions auxiliaires pour valeurs de coordonnées

Programmer les coordonnées machine : M91, M92

Point zéro de la règle

Sur la règle, une marque de référence définit la position du point zéro de la règle.



Point zéro machine

Vous avez besoin du point zéro machine pour :

- Activer les limitations des zones de déplacement (fin de course logiciel)
- approcher des positions fixes de la machine (par ex. la position de changement d'outil)
- Activer un point d'origine sur la pièce

Le constructeur de la machine indique pour chacun des axes l'écart du point zéro machine par rapport au point zéro de la règle, dans un paramètre machine.

Comportement standard

Pour la commande, les coordonnées se réfèrent au point zéro pièce.

Informations complémentaires : "Définir un point d'origine sans palpeur 3D", Page 221

Comportement avec M91 – Point zéro machine

Si les coordonnées des séquences de positionnement se réfèrent au point zéro machine, alors vous devez programmer M91 dans ces séquences CN.

> Si vous programmez des coordonnées incrémentales dans une séquence M91, celles-ci se réfèrent à la dernière position M91 programmée. Si le programme CN actif ne contient pas de position M91, les coordonnées se réfèrent alors à la position d'outil actuelle.

La CN affiche les valeurs des coordonnées par rapport au point zéro machine. Dans l'affichage d'état, commuter l'affichage des coordonnées sur REF.

Informations complémentaires : "Afficher l'état", Page 77

Comportement avec M92 – Point de référence machine

Consultez le manuel de votre machine !

En plus du point zéro machine, le constructeur de la machine peut définir une autre position machine fixe (par rapport au point zéro machine).

Le constructeur de la machine définit, pour chaque axe, la distance entre le point de référence machine et le point zéro machine.

Si dans les séquences de positionnement des coordonnées se réfèrent au point zéro machine, alors programmez M92 dans ces séquences CN.

La commande exécute également la correction de rayon avec **M91** ou **M92**. La longueur d'outil n'est alors **pas** prise en compte.

Effet

Les fonctions M91 et M92 ne sont actives que dans les séquences CN où elles sont programmées.

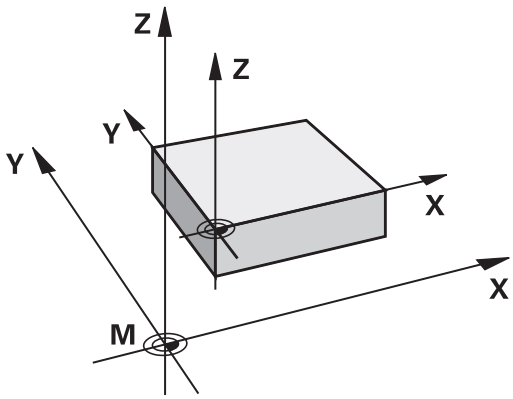
Les fonctions M91 et M92 sont actives en début de séquence.

Point d'origine pièce

Si les coordonnées se réfèrent toujours au point zéro machine, la définition de points d'origine peut être verrouillée pour un ou plusieurs axes.

Si la définition de points d'origine est verrouillée pour tous les axes, la CN n'affichera plus la softkey **INITIAL. POINT DE REFERENCE** en **Mode Manuel**.

La figure représente des systèmes de coordonnées avec un point zéro pièce et un point zéro machine.



Les fonctions M91/M92 en mode Test de programme

Si vous souhaitez également simuler graphiquement des déplacements M91/M92, vous devez activer la surveillance de la zone d'usinage et faire s'afficher la pièce brute qui se réfère au point d'origine défini.

Informations complémentaires : "Représenter la pièce brute dans la zone d'usinage ", Page 286

Approcher les positions du système de coordonnées non incliné dans le plan d'usinage incliné : M130

Comportement standard avec plan d'usinage incliné

Les coordonnées des séquences de positionnement se réfèrent au système de coordonnées dans le plan d'usinage incliné.

Informations complémentaires : "Système de coordonnées du plan d'usinage WPL-CS", Page 136

Comportement avec M130

Même si le plan d'usinage actif est incliné, la CN réfère les coordonnées des séquences linéaires au système de coordonnées de programmation non incliné.

La fonction **M130** ignore uniquement la fonction **Inclinaison du plan d'usinage** : elle tient compte des transformations qui ont lieu avant et après l'inclinaison. Cela signifie que la CN tient compte, dans ses calculs, de l'angle des axes rotatifs qui ne se trouvent pas en position zéro.

Informations complémentaires : "Système de coordonnées de programmation I-CS", Page 137

REMARQUE

Attention, risque de collision !

La fonction **M130** agit uniquement séquence par séquence. La CN exécutera de nouveau les usinages qui suivent dans le système de coordonnées du plan d'usinage incliné. Il existe un risque de collision pendant le mouvement d'approche !

- Utiliser la simulation graphique pour vérifier le déroulement et les positions

Remarques sur la programmation

- La fonction **M130** n'est autorisée que si la fonction **Inclinaison du plan d'usinage** est active.
- Si la fonction **M130** est combinée à un appel de cycle, la CN interrompt l'exécution en délivrant un message d'erreur.

Effet

La fonction **M130** agit séquence par séquence dans les séquences linéaires sans correction du rayon d'outil.

6.18 Fonctions supplémentaires pour le comportement de contournage

Positionnement avec la manivelle pendant l'exécution du programme : M118

Comportement standard

Consultez le manuel de votre machine !
Pour cette fonction, le constructeur de la machine doit adapter la commande.

Dans les modes d'exécution de programme, la CN déplace l'outil tel que défini dans le programme CN.

Comportement avec M118

A l'aide de **M118**, vous pouvez effectuer des corrections manuelles avec la manivelle pendant l'exécution du programme. Pour cela, vous programmez **M118** et une valeur spécifique à l'axe (qu'il soit linéaire ou rotatif).

On ne peut utiliser la fonction de superposition de la manivelle **M118** en liaison avec la fonction **Dynamic Collision Monitoring (DCM)** que si les axes sont à l'arrêt.
Pour utiliser la fonction **M118** sans restriction, vous devez soit désactiver la fonction **Dynamic Collision Monitoring (DCM)** par softkey dans le menu, soit activer une cinématique sans corps de collision (CMO).

Programmation

Si vous programmez la fonction **M118** dans une séquence de positionnement, la CN poursuit le dialogue et réclame les valeurs spécifiques à chaque axe. Utilisez les touches d'axes orange ou le clavier alphabétique pour saisir des coordonnées.

Effet

Pour annuler le positionnement de la manivelle, programmez **M118** sans aucune autre coordonnée ou mettez fin au programme CN avec **M30** / **M2**.

Lors d'une interruption de programme, le positionnement de la manivelle est lui aussi annulé.

M118 agit en début de séquence.

Exemple

Pendant l'exécution du programme, il faut pouvoir se déplacer de ± 1 mm avec la manivelle dans le plan d'usinage X/Y, et de ± 5 depuis la valeur programmée sur l'axe rotatif B :

```
L X+0  Y+38.5 RL  F125 M118  X1 Y1 B5
```

Dans un programme CN, **M118** agit en principe dans le système de coordonnées de la machine.

Si l'option Configurations globales de programme (option 44) est active, la **Superposition manivelle** agit sur le dernier système de coordonnées sélectionné. L'onglet **POS HR** de l'affichage supplémentaire d'état indique le système de coordonnées actif pour la Superposition manivelle.

La CN indique aussi dans l'onglet **POS HR** si la **Val. max.** est définie par **M118** ou les configurations globales de programme.

Informations complémentaires : "Superpos. manivelle", Page 385

La **Superposition manivelle** agit aussi en mode **Positionnement avec introd. man.** !

Axe d'outil virtuel VT (option 44)

Consultez le manuel de votre machine !

Pour cette fonction, le constructeur de la machine doit adapter la commande.

Sur une machine à tête pivotante, l'axe d'outil virtuel vous permet aussi d'effectuer un déplacement avec la manivelle dans le sens d'un outil incliné. Pour effectuer un déplacement dans le sens de l'axe d'outil virtuel, sélectionnez l'axe **VT** sur l'écran de votre manivelle.

Informations complémentaires : "Effectuer des déplacements avec des manivelles électroniques", Page 193

Avec une manivelle HR 5xx, vous pouvez directement sélectionner l'axe virtuel en actionnant la touche d'axe orange **VI**.

De pair avec la fonction **M118**, vous pouvez aussi exécuter une superposition de la manivelle dans le sens de l'axe d'outil actuellement actif. Pour cela, vous devez au moins définir, dans la fonction **M118**, l'axe de broche avec la plage de course autorisée (par ex. **M118 Z5**) et sélectionner l'axe **VT** sur la manivelle.

Effacer la rotation de base : M143

Comportement standard

La rotation de base reste active tant qu'elle n'a pas été annulée ou tant qu'elle n'a pas été écrasée par une nouvelle valeur.

Comportement avec M143

La commande supprime la rotation de base du programme CN.

> La fonction **M143** est interdite lors d'une amorce de séquence.

Effet

M143 agit à partir de la séquence CN dans laquelle elle a été programmée.

M143 agit en début de séquence.

> **M143** efface les entrées des colonnes **SPA**, **SPB** et **SPC** du tableau de points d'origine. En cas de réactivation de la ligne correspondante, la rotation de base est égale à **0** dans toutes les colonnes.

Dégager automatiquement l'outil du contour lors d'un arrêt CN : M148

Comportement standard

Lors d'un arrêt CN, la CN stoppe tous les déplacements. L'outil s'immobilise au point d'interruption.

Comportement avec M148

> Consultez le manuel de votre machine !
>
> Cette fonction est configurée et activée par le constructeur de la machine.
>
> Le constructeur de la machine définit dans le paramètre machine **CfgLiftOff** (N° 201400) la course que doit parcourir la commande en cas de **LIFTOFF**. Le paramètre machine **CfgLiftOff** permet également de désactiver la fonction.

Dans la colonne **LIFTOFF** du tableau d'outils, vous définissez le paramètre **Y** de l'outil actif. Puis la CN dégage l'outil jusqu'à 2 mm maximum du contour, dans le sens de l'axe d'outil.

Informations complémentaires : "Entrer des données d'outils dans le tableau", Page 151

LIFTOFF est actif dans les situations suivantes :

- lorsque vous avez déclenché un stop CN
- lorsque le logiciel déclenche un arrêt CN, p. ex. si une erreur est survenue dans le système d'entraînement
- lors d'une coupure d'alimentation

Effet

M148 agit jusqu'à ce que la fonction soit désactivée avec **M149**.

La fonction **M148** agit en début de séquence, tandis que la fonction **M149** agit en fin de séquence.

7

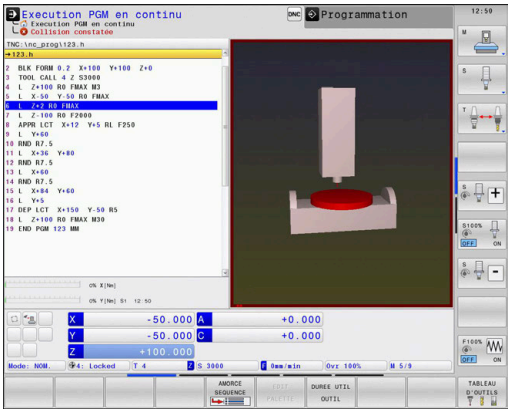
Fonctions spéciales

7.1 Contrôle dynamique anti-collision (option 40)

Fonction

Consultez le manuel de votre machine !

La fonction **Dynamic Collision Monitoring (DCM)** est adaptée par le constructeur de votre machine.



Le constructeur de la machine a la possibilité de définir les composants de la machine et les distances minimales auxquels la CN doit faire attention lorsqu'elle surveille les mouvements de la machine. Si la distance qui sépare deux objets surveillés avec la fonction DCM passe en dessous de la distance minimale définie, la CN émet un message d'erreur et interrompt le mouvement en cours.

La CN peut représenter graphiquement, dans tous les modes de fonctionnement machine et dans le mode **Test de programme**, les corps définis qui sont susceptibles d'entrer en collision.

Informations complémentaires : "Représentation graphique des objets de collision", Page 346

La CN surveille également l'outil actif pour le protéger du risque de collision et le représente graphiquement, en conséquence. Dans ce cas, la CN part toujours du principe que les outils sont cylindriques. La CN surveille également les outils étagés, en les comparant aux définitions du tableau d'outils.

La commande numérique tient compte des définitions suivantes dans le tableau d'outils :

- Longueurs d'outils
- Rayons d'outils
- Surépaisseurs d'outils
- Cinématiques des porte-outils

REMARQUE

Attention, risque de collision !

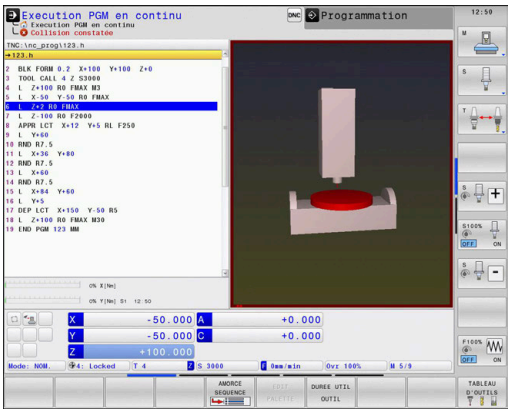
Si la fonction **Dynamic Collision Monitoring (DCM)** est active, la CN n'effectue pas de contrôle anticollision automatique avec la pièce, que ce soit avec l'outil ou avec un autre composant de la machine. Il existe un risque de collision pendant l'exécution du programme !

- Utiliser la simulation graphique pour vérifier le déroulement du programme
- Lancer un test de programme avec un contrôle anticollision étendu
- Tester un programme CN ou une section de programme avec précaution en mode **Exécution PGM pas-à-pas**

Limites valables d'une manière générale :

- La fonction **Dynamic Collision Monitoring (DCM)** contribue à réduire le risque de collision. Mais la CN ne peut pas tenir compte de toutes les cas de figure.
- La commande est uniquement capable de protéger du risque de collision les éléments de la machine dont les dimensions, l'alignement et la position auront été correctement définis par le constructeur de la machine.
- La commande peut uniquement surveiller des outils pour lesquels vous aurez défini des **rayons d'outil positifs** et des **longueurs d'outil positives** dans le tableau d'outils.
- Une fois un cycle de palpage lancé, la commande ne surveille plus la longueur de la tige de palpage, ni le diamètre de la bille de palpage, de manière à ce que vous puissiez aussi palper des corps de collision.
- Pour certains outils, p. ex. pour certaines têtes de fraisage, il se peut que le rayon susceptible de causer une collision soit plus grand que le rayon défini dans le tableau d'outils.
- La commande tient compte des surépaisseurs d'outil **DL** et **DR** indiquées dans le tableau d'outils. Les surépaisseurs d'outils de la séquence **TOOL CALL** ne sont pas prises en compte.

Représentation graphique des objets de collision



Activez la représentation graphique des objets de collision comme suit :

- Sélectionner le mode de fonctionnement souhaité



- Appuyer sur la touche **Partage d'écran**







- Sélectionner le partage d'écran de votre choix

Vous pouvez au besoin adapter la représentation des objets de collision avec des softkeys.

Pour modifier la représentation graphique des objets de collisions, procédez comme suit :



- Appuyer sur la softkey **OPTIONS AFFICHAGE**
- Modifier la représentation graphique des corps de collision
  Informations complémentaires : "Options d'affichage", Page 277

Vous avez également la possibilité de modifier la représentation des objets de collision avec la souris.

Les fonctions suivantes sont disponibles :

- Pour faire tourner le modèle 3D représenté : maintenir le bouton droit de la souris enfoncé et déplacer la souris. Si vous appuyez en même temps sur la touche Shift, vous ne pourrez faire pivoter le modèle que horizontalement ou verticalement.
- Pour décaler le modèle représenté : maintenir la touche centrale/la molette de la souris enfoncée et déplacer la souris. Si vous appuyez en même temps sur la touche Shift, vous ne pourrez décaler le modèle que horizontalement ou verticalement.
- Pour agrandir une section en particulier : sélectionner la zone souhaitée avec le bouton gauche de la souris.
- > La commande agrandit l'affichage dès que vous relâchez le bouton gauche de la souris.
- Pour agrandir ou réduire rapidement une zone en particulier : tourner la mollette de la souris vers l'avant ou vers l'arrière.
- Pour revenir à l'affichage standard : appuyer sur la touche Shift et double-cliquer en même temps avec le bouton droit de la souris. Si vous vous contentez de double-cliquer avec le bouton droit de la souris, l'angle de rotation ne change pas.

Contrôle anti-collision dans les modes manuels

En **Mode Manuel** et en mode **Manivelle électronique**, la CN interrompt un mouvement lorsque l'écart minimal entre deux objets surveillés (contre les collisions) n'est plus respecté. Dans ce cas, la CN émet un message d'erreur qui indique les deux objets impliqués dans le risque de collision.

Consultez le manuel de votre machine !

Le constructeur de la machine définit la distance minimale entre les objets surveillés.

Avant même que la commande ne signale un risque de collision, elle réduit l'avance des déplacements de manière dynamique pour s'assurer que les axes s'arrêteront à temps avant qu'une collision ne se produise.

Si vous avez opté pour un partage d'écran qui affiche les objets de collision dans la partie droite, la commande indique en rouge les objets qui risquent d'entrer en collision.

En cas d'avertissement de collision, seuls les déplacements qui permettent d'éloigner l'un de l'autre les deux objets impliqués dans la collision sont possibles, avec la touche de direction de l'axe ou la manivelle.

Si le contrôle anti-collision est actif et qu'il émet un avertissement de collision, il est interdit d'effectuer des déplacements qui réduiraient ou laisseraient intact l'écart entre les objets de collision.

Informations complémentaires : "Activer/désactiver le contrôle anti-collision", Page 350

Tenez compte des restrictions d'ordre général de la fonction **Dynamic Collision Monitoring (DCM)**.

Informations complémentaires : "Fonction", Page 344

Contrôle anticollision en mode Test de programme

En mode **Test de programme**, vous pouvez contrôler les risques de collision d'un programme CN avant même de l'exécuter. En cas de collision, la CN interrompt la simulation et affiche dans un message d'erreur les deux objets impliqués dans la collision.

Si vous avez opté pour un partage d'écran qui affiche les objets de collision dans la partie droite, la commande indique en rouge les objets qui risquent d'entrer en collision.

HEIDENHAIN conseille d'utiliser le contrôle anticollision dynamique en mode **Test de programme** uniquement en complément du contrôle anticollision dans le mode de fonctionnement machine.

Le contrôle anticollision étendu permet de visualiser les collisions entre la pièce et les outils (ou les porte-outils).
Informations complémentaires : "Contrôle anti-collision ", Page 284

À prendre en compte pour le Test de programme

Pour atteindre, dans la simulation, un résultat qui soit comparable à celui du programme une fois exécuté, il faut que les points suivants concordent :

- Point d'origine
- Rotation de base
- Offset sur les différents axes
- État incliné
- Modèle de cinématique incliné

La commande reprend automatiquement le tableau de points d'origine. Il vous faut toutefois sélectionner le point d'origine dans le programme CN simulé.

Vous pouvez en outre mémoriser l'état actuel de la machine pour le mode **Test de programme**.

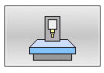
L'état actuel de la machine comprend les éléments suivants :

- Cinématique active de la machine
- Zones de déplacement actives
- Modes d'usinage actifs
- Zones de travail actives
- Point d'origine actif

Procédez comme suit pour mémoriser l'état actuel de la machine :



- ▶ Appuyer sur la softkey **PIECE BR. DANS ZONE TRAVAIL**



- ▶ Appuyer sur la softkey **Mémoriser l'état de la machine**
- > La CN simule l'état actuel de la machine.

Dans la simulation, les points ci-après diffèrent éventuellement de la machine ou ne sont pas disponibles :

- La position de changement d'outil qui est simulée diffère éventuellement de celle du mode de fonctionnement machine.
- Les modifications apportées à la cinématique peuvent éventuellement agir en différé dans la simulation.
- Les positionnements du PLC ne sont pas représentés dans la simulation.
- Les configurations globales de programme et la superposition de la manivelle ne sont pas disponibles.
- L'usinage de palettes n'est pas disponible dans la simulation.
- Les limitations des plages de déplacements de la fonction MOD ne sont pas disponibles.

Tenez compte des restrictions d'ordre général de la fonction **Dynamic Collision Monitoring (DCM)**.

Informations complémentaires : "Fonction", Page 344

Activer le contrôle anti-collision dans la simulation

Pour activer le contrôle anti-collision dynamique en mode **Test de programme** :



- Sélectionner le mode **Test de programme**



- Sélectionner la softkey **Surveillance de collision ON**

Vous ne pouvez modifier l'état du contrôle anti-collision que si la simulation a été interrompue.

Contrôle anti-collision dans les modes d'Exécution de programme

Dans les modes **Positionnement avec introd. man.**, **Execution PGM pas-à-pas** et **Execution PGM en continu**, la CN interrompt l'exécution du programme avant que ne soit exécutée une séquence CN dans laquelle deux objets sous contrôle anticollision sont séparés d'une distance inférieure à 5 mm. Dans ce cas, la CN émet un message d'erreur qui indique les deux corps impliqués dans le risque de collision.

Si vous avez opté pour un partage d'écran qui affiche les objets de collision dans la partie droite, la commande indique en rouge les objets qui risquent d'entrer en collision.

REMARQUE

Attention, risque de collision !

Le constructeur de la machine a différentes possibilités de configurer la fonction **Dynamic Collision Monitoring (DCM)**. Selon la machine, le programme CN continue d'être exécuté sans message d'erreur, en dépit de la collision détectée, et l'outil reste alors à la dernière position qui ne présente aucun risque de collision. Si le programme CN permet à l'outil de se rendre à une nouvelle position qui ne présente aucun risque de collision, la CN reprend l'usinage et amène l'outil à cette position. La fonction **Dynamic Collision Monitoring (DCM)**, lorsqu'elle est configurée de cette manière, donne lieu à des déplacements qui n'ont pas été programmés. **Le fait que le contrôle anti-collision soit activé ou non n'influence en rien ce comportement.** Il existe un risque de collision pendant ces déplacements !

- Consulter le manuel de la machine
- Vérifier le comportement sur la machine

Limites lors de l'exécution du programme :

- En cas de taraudage avec un mandrin de compensation, la fonction **Dynamic Collision Monitoring (DCM)** ne tient compte que de la position initiale de ce dernier.
- On peut utiliser la fonction **Superpos. manivelle M118** quand la fonction **Dynamic Collision Monitoring (DCM)** est active à condition que l'exécution du programme ait été interrompue.
- Il n'est pas possible d'utiliser la fonction **Dynamic Collision Monitoring (DCM)** en liaison avec les fonctions **M118** en même temps que **TCPM** ou **M128**.
- La commande ne peut pas effectuer de contrôle anti-collision si certaines fonctions ou certains cycles exigent de coupler plusieurs axes (p.ex. pour le tournage excentrique).
- La commande ne peut pas effectuer de contrôle anti-collision si au moins un axe n'est pas référencé ou est en mode de poursuite.

Tenez compte des restrictions d'ordre général de la fonction **Dynamic Collision Monitoring (DCM)**.

Informations complémentaires : "Fonction", Page 344

Activer/désactiver le contrôle anti-collision

Il est parfois nécessaire de désactiver temporairement le contrôle anti-collision :

- pour réduire la distance entre deux objets qui sont surveillés contre le risque de collision
- pour éviter des interruptions au cours de l'exécution du programme

REMARQUE

Attention, risque de collision !

La CN n'effectue pas de contrôle anticollision automatique si la fonction **Dynamic Collision Monitoring (DCM)** est inactive. De ce fait, la CN n'évite également pas les déplacements susceptibles de provoquer une collision. Il existe un risque de collision pendant tous les déplacements !

- Si possible, activer toujours le contrôle anti-collision
- Réactiver immédiatement le contrôle anti-collision après une interruption momentanée
- Tester un programme CN ou un bloc de programme en mode **Exécution PGM pas-à-pas** avec le contrôle anticollision inactif

Les options suivantes s'offrent à vous :

- Activer/désactiver le contrôle anti-collision manuellement de manière durable
- Activer/désactiver temporairement le contrôle anti-collision dans le programme CN

Activer/désactiver le contrôle anti-collision manuellement de manière durable



▶ Mode : appuyer sur touche **Mode Manuel** ou **Manivelle électronique**





▶ Si nécessaire, commuter la barre de softkeys



▶ Appuyer sur la softkey **COLLISION**



▶ Sélectionner les modes de fonctionnement nécessitant une adaptation :

- **Exécution PGM**: **Positionnement avec introd. man.**, **Exécution PGM pas-à-pas** et **Execution PGM en continu**
- **Mode Manuel**: **Mode Manuel** et **Manivelle électronique**



▶ Appuyer sur la touche **Goto**

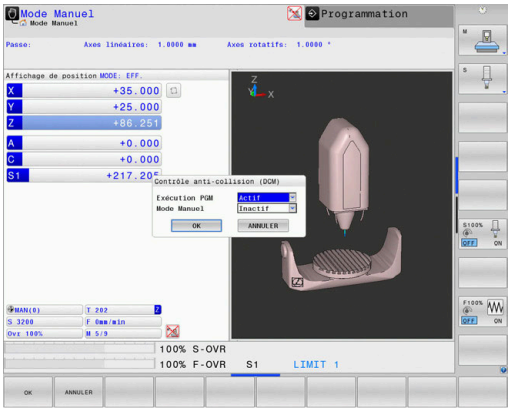


▶ Sélectionner l'état qui doit être appliqué pour les modes de fonctionnement sélectionné :

- **Inactif** : désactiver le contrôle anti-collision
- **Actif** : activer le contrôle anti-collision



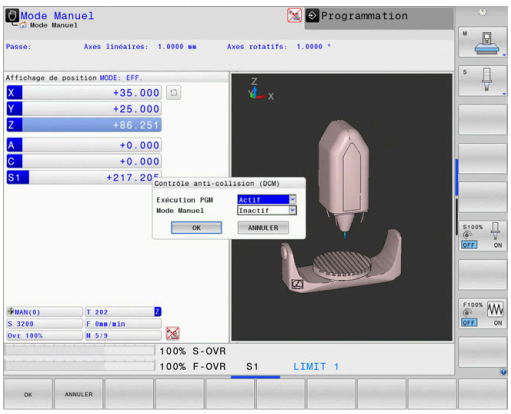
▶ Appuyer sur la softkey **OK**



Symboles

Les symboles qui apparaissent dans l'affichage d'état indiquent l'état du contrôle anti-collision :

Symbole	Fonction
	Le contrôle anti-collision est actif.
	Le contrôle anti-collision n'est pas disponible.
	Le contrôle anti-collision n'est pas actif.



Activer/désactiver le contrôle anti-collision dans le programme CN

Il est parfois nécessaire de désactiver temporairement le contrôle anti-collision :

- pour réduire la distance entre deux objets qui sont surveillés contre le risque de collision
- pour éviter des interruptions au cours de l'exécution du programme

REMARQUE

Attention, risque de collision !

La CN n'effectue pas de contrôle anticollision automatique si la fonction **Dynamic Collision Monitoring (DCM)** est inactive. De ce fait, la CN n'évite également pas les déplacements susceptibles de provoquer une collision. Il existe un risque de collision pendant tous les déplacements !

- Si possible, activer toujours le contrôle anti-collision
- Réactiver immédiatement le contrôle anti-collision après une interruption momentanée
- Tester un programme CN ou un bloc de programme en mode **Exécution PGM pas-à-pas** avec le contrôle anticollision inactif

Activer/désactiver temporairement le contrôle anti-collision par une commande de programme

- Ouvrir le programme CN en mode **Programmation**
- Positionner le curseur à la position de votre choix (avant le cycle **800** par exemple), pour permettre le tournage excentrique



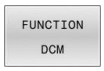
- Appuyer sur la touche **SPEC FCT**



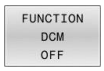
- Appuyer sur la softkey **FONCTIONS PROGRAMME**

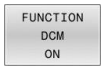


- Commuter la barre de softkeys.



- Appuyer sur la softkey **FUNCTION DCM**





- Sélectionner l'état avec la softkey correspondante :
  - **Function DCM OFF** : cette instruction CN désactive temporairement le contrôle anti-collision. Cette désactivation n'agit alors que jusqu'à la fin du programme principal ou jusqu'à ce que la fonction **Function DCM ON** soit à nouveau programmée. Si vous appelez un autre programme CN, la fonction DCM sera à nouveau active.
  - **FUNCTION DCM ON** : cette instruction CN annule la fonction **FUNCTION DCM OFF**.



Les paramétrages auxquels vous procédez avec la fonction **FUNCTION DCM** n'agissent que dans le programme CN actif.

A la fin de l'exécution d'un programme ou après avoir sélectionné un nouveau programme CN, les paramétrages que vous avez sélectionnés pour l'**Exécution PGM** et le **Mode Manuel** à l'aide de la softkey **COLLISION** s'appliquent de nouveau.

Informations complémentaires : "Activer/désactiver le contrôle anti-collision", Page 350

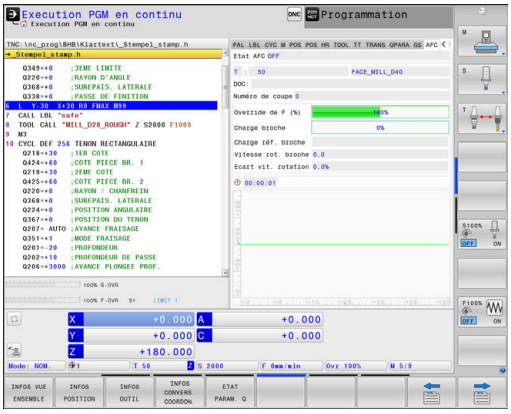
7.2 Asservissement adaptatif de l'avance AFC (option 45)

Application

Cette fonction doit être activée et adaptée par le constructeur de la machine.

C'est le constructeur de votre machine qui définit notamment si la CN doit utiliser la puissance de la broche ou bien une tout autre valeur pour l'asservissement de l'avance.

Si vous avez activé l'option logicielle Tournage (option 50) , vous pourrez aussi utiliser la fonction AFC en mode Tournage.



La fonction d'asservissement adaptatif de l'avance n'est pas pertinente pour les outils de diamètre inférieur à 5 mm. Si la puissance nominale de la broche est très élevée, le diamètre limite de l'outil pourra lui aussi être plus grand.

Pour les opérations d'usinage nécessitant une synchronisation de l'avance et de la vitesse de broche (par ex. taraudage), vous ne devez pas utiliser l'asservissement adaptatif de l'avance.

Avec l'asservissement adaptatif de l'avance pendant l'exécution d'un programme CN, la CN adapte automatiquement l'avance de contournage en fonction de la puissance actuelle de la broche. La puissance de broche correspondant à chaque étape de l'usinage doit être déterminée au moyen d'une passe d'apprentissage et la CN la mémorise dans un fichier associé au programme d'usinage. Au démarrage de l'étape d'usinage concernée, qui suit en général la mise en route de la broche, la CN adapte l'avance de manière à ce qu'elle soit dans les limites que vous avez définies.

Si les conditions de coupe ne varient pas, vous pouvez définir une puissance de broche qui aura été déterminée par une passe d'apprentissage comme puissance de référence continue pour l'asservissement, en fonction de l'outil. Pour cela, utiliser la colonne **AFC-LOAD** du tableau d'outils. Si vous entrez manuellement une valeur dans cette colonne, la CN n'exécutera plus de passe d'apprentissage.

Ceci permet d'éviter les effets négatifs sur l'outil, la pièce ou la machine, qui pourraient survenir suite à des modifications des conditions d'usinage. Les changements de conditions de coupe proviennent essentiellement :

- de l'usure de l'outil
- des variations d'épaisseurs de matière, surtout dans les pièces de fonderie
- des variations de dureté dues à une matière à usiner non homogène

L'utilisation de l'asservissement adaptatif de l'avance AFC présente les avantages suivants :

- Optimisation de la durée d'usinage

  En adaptant l'avance, la CN fait en sorte de maintenir, pendant toute la durée d'usinage, la puissance maximale de la broche, qui aura été déterminée par une passe d'apprentissage au préalable, ou la puissance de référence, prédéfinie dans le tableau d'outils (colonne **AFC-LOAD**). La durée totale de l'usinage est réduite en augmentant l'avance dans certaines zones où il y a peu de matière à enlever.
- Surveillance de l'outil

  Si la puissance de la broche dépasse la valeur maximale prédéfinie (colonne **AFC-LOAD** du tableau d'outils) ou déterminée par une passe d'apprentissage, la CN réduit l'avance jusqu'à atteindre à nouveau la puissance de référence de la broche. La CN réagit par une mise hors service si la puissance maximale de la broche est dépassée avec une avance inférieure à l'avance minimale définie. Cela permet d'éviter les dégâts dus à un bris d'outil ou à son usure.
- Préservation de la mécanique de la machine

  Le fait de réduire l'avance à temps ou de provoquer une mise hors service permet d'éviter à la machine des dommages dus à une surcharge.

Définir les paramètres de base de la fonction AFC

Les paramètres d'asservissement auxquels la CN se réfère pour asservir l'avance doivent être définis dans le tableau **AFC.TAB**, qui se trouve dans le répertoire **TNC:\table**.

Les données de ce tableau sont des valeurs par défaut qui ont été copiées dans un fichier associé au programme CN concerné, au moment de la passe d'apprentissage. Ces valeurs servent de base pour l'asservissement.



Si vous utilisez la colonne **AFC-LOAD** du tableau d'outils pour prédéfinir une puissance de référence pour l'asservissement en fonction de l'outil, la CN crée, sans passe d'apprentissage, un fichier associé au programme CN. Ce fichier est créé juste avant l'asservissement.

Saisissez les données suivantes dans le tableau :

Colonne	Fonction
No.	Numéro de ligne dans le tableau (n'a pas d'autre fonction)
AFC	Nom de la configuration d'asservissement. Vous devez inscrire ce nom dans la colonne **AFC** du tableau d'outils. Il définit l'affectation à l'outil des paramètres d'asservissement
FMIN	Avance à laquelle la CN doit avoir une réaction de surcharge. Indiquer la valeur en pourcentage de l'avance programmée. Plage de programmation : 50 à 100 %
FMAX	Avance d'usinage maximale jusqu'à laquelle la CN peut augmenter automatiquement l'avance. Indiquer la valeur en pourcentage de l'avance programmée.
FIDL	Avance à laquelle la CN peut déplacer l'outil lorsque celui-ci n'usine pas (avance dans le vide). Indiquer la valeur en pourcentage de l'avance programmée.
FENT	Avance à laquelle la CN doit déplacer l'outil lorsque celui-ci pénètre dans la matière ou en sort. Indiquer la valeur en pourcentage de l'avance programmée. Valeur de programmation max. : 100 %
OVLD	Réaction que doit avoir la CN en cas de surcharge : ■ **M** : Exécution d'une macro définie par le constructeur de la machine ■ **S** : Exécution immédiate d'un arrêt CN ■ **F** : Exécution d'un arrêt CN lorsque l'outil est dégagé ■ **E** : Affichage d'un message d'erreur à l'écran uniquement ■ **L** : Blocage de l'outil actuel ■ **-** : Aucune réaction de surcharge La CN exécute la réaction de surcharge sélectionnée lorsque, l'asservissement étant activé, la puissance maximale de la broche est dépassée pendant plus d'une seconde et que, simultanément, l'avance passe en dessous de l'avance minimale définie. Utiliser le clavier alphabétique pour programmer la fonction de votre choix. En combinaison avec la surveillance d'usure de l'outil spécifique au type d'usinage, la CN examine exclusivement les options de sélection **M**, **E** et **L** ! **Informations complémentaires :** "Surveiller l'usure de l'outil", Page 367
POUT	Puissance de broche à laquelle la CN doit détecter une sortie de la pièce. Indiquer le pourcentage de la charge de référence déterminée lors de la passe d'apprentissage. Valeur conseillée : 8 %
SENS	Sensibilité (réactivité) de l'asservissement. Valeur possible comprise entre 50 et 200. 50 correspond à un asservissement lent et 200 à un asservissement très violent. Un asservissement violent réagit rapidement à de fortes variations de valeurs mais peut se traduire par une suroscillation. Valeur conseillée : 100
PLC	Valeur que la CN doit transmettre au PLC au début d'une étape d'usinage. Cette fonction est définie par le constructeur de la machine. Voir le manuel de la machine.

Dans le tableau **AFC.TAB**, vous pouvez définir de nombreuses configurations d'asservissement (lignes).

Si le répertoire **TNC:\table** ne contient pas de tableau AFC.TAB, la la CN utilise par défaut, pour la passe d'apprentissage, une configuration d'asservissement qui a été définie en interne. Alternative : la CN assure immédiatement l'asservissement si la puissance de référence d'asservissement en fonction de l'outil est prédéfinie. HEIDENHAIN recommande d'utiliser le tableau AFC.TAB pour que les opérations se déroulent d'une façon sûre et définie.

Pour créer le fichier AFC.TAB (nécessaire uniquement si le fichier n'existe pas encore) :

- Sélectionner le mode **Programmation**
- Sélectionner le gestionnaire de fichiers en appuyant sur la touche **PGM MGT**
- Sélectionner le répertoire **TNC:**
- Ouvrir un nouveau fichier **AFC.TAB**
- Valider avec la touche **ENT**
- > La CN affiche une liste des formats de tableau.
- Sélectionner le format de tableau **AFC.TAB** et valider avec la touche **ENT**
- > La CN crée le tableau avec les configurations d'asservissement.

Programmer AFC

REMARQUE

Attention, danger pour la pièce et l'outil !

Si vous activez le mode d'usinage **FUNCTION MODE TURN**, la CN efface les valeurs **OVLD** actuelles. Pour cette raison, vous devez programmer le mode d'usinage avant l'appel d'outil ! Si vous ne respectez pas le bon ordre de programmation, la surveillance de l'outil n'aura pas lieu, ce qui risque d'endommager l'outil et la pièce !

- Programmer le mode d'usinage **FUNCTION MODE TURN** avant l'appel d'outil

Pour programmer les fonctions AFC qui permettent de lancer et de terminer la passe d'apprentissage, procédez comme suit :



- Appuyer sur la touche **SPEC FCT**



- Appuyer sur la softkey **FONCTIONS PROGRAMME**



- Appuyer sur la softkey **FUNCTION AFC**
- Choisir la fonction

La commande propose plusieurs fonctions pour lancer et arrêter l'AFC :

- **FUNCTION AFC CTRL** : la fonction **AFC CTRL** lance le mode Asservissement à partir de l'endroit où cette séquence CN est exécutée, même si la phase d'apprentissage n'a pas été menée à terme.
- **FUNCTION AFC CUT BEGIN TIME1 DIST2 LOAD3** : la commande lance une séquence de coupe avec la fonction **AFC** activée. Le passage de la passe d'apprentissage au mode Asservissement a lieu dès que la puissance de référence a pu être déterminée par la phase d'apprentissage ou bien dès lors que l'une des conditions **TIME**, **DIST** ou **LOAD** est remplie.
  - **TIME** vous permet de définir la durée maximale de la phase d'apprentissage, en secondes.
  - **DIST** vous permet de définir la course maximale de la passe d'apprentissage.
  - Avec **LOAD**, vous pouvez définir directement une charge de référence. Une charge de référence > 100 % limite automatiquement la commande à 100 %.
- **FUNCTION AFC CUT END** : la fonction **AFC CUT END** met fin à l'asservissement adaptatif de l'avance AFC.

Les paramètres **TIME**, **DIST** et **LOAD** agissent de manière modale. Ils peuvent être réinitialisés avec la valeur **0**.

Il est possible de définir une puissance de référence pour l'asservissement via la colonne **AFC LOAD** du tableau d'outils et via la programmation de **LOAD** dans le programme CN ! La valeur **AFC LOAD** s'active au moment de l'appel d'outil, en indiquant la valeur **LOAD** à l'aide de la fonction **FUNCTION AFC CUT BEGINN**.

Si vous programmez ces deux options, la commande utilise alors la valeur qui est programmée dans le programme CN !

Ouvrir un tableau AFC

Pour une passe d'apprentissage, la commande copie d'abord, pour chaque étape d'usinage, les configurations par défaut du tableau AFC.TAB dans le fichier **<name>.H.AFC.DEP**. **<name>** correspond alors au nom du programme CN pour lequel vous effectuez une passe d'apprentissage. La commande mémorise en plus la puissance de broche max. déterminée lors de la passe d'apprentissage et écrit cette valeur dans le tableau.

Vous pouvez modifier le fichier **<name>.H.AFC.DEP** en mode **Programmation**.

Si nécessaire, vous pouvez également supprimer ici une section d'usinage (une ligne complète).

Le paramètre machine **dependentFiles** (n° 122101) doit être sur **MANUAL** pour que vous puissiez visualiser les fichiers qui lui sont associés dans le gestionnaires de fichiers.

Pour pouvoir éditer le fichier **<name>.H.AFC.DEP**, il se peut que vous deviez configurer le gestionnaire de fichiers de manière telle que tous les types de fichiers soient affichés (en appuyant sur la softkey **SELECT. TYPE**).

Informations complémentaires : "Fichiers", Page 94

Exécuter une passe d'apprentissage

Conditions requises

Avant d'exécuter une passe d'apprentissage, vous devez tenir compte des conditions suivantes :

- Si nécessaire, modifier les configurations d'asservissement dans le tableau AFC.TAB
- Enregistrer la configuration d'asservissement souhaitée pour tous les outils dans la colonne **AFC** du tableau d'outils TOOL.T
- Sélectionner le programme CN dont vous souhaitez faire l'apprentissage
- Activer la fonction **AFC** par softkey
  Informations complémentaires : " Activer et désactiver la fonction AFC", Page 364

Pour une passe d'apprentissage, la CN commence par copier, pour chaque étape d'usinage, les configurations par défaut du tableau AFC.TAB dans le fichier **<name>.H.AFC.DEP**.

<name> correspond alors au nom du programme CN pour lequel vous effectuez une passe d'apprentissage. La CN mémorise en plus la puissance maximale de la broche déterminée lors de la passe d'apprentissage et inscrit cette valeur dans le tableau.

Si vous utilisez la colonne **AFC-LOAD** du tableau d'outils pour prédéfinir une puissance de référence pour l'asservissement dépendante de l'outil, la CN n'exécutera plus de passe d'apprentissage. La CN utilise immédiatement la valeur indiquée par défaut pour l'asservissement. La valeur de référence pour la puissance d'asservissement en fonction de l'outil est pré-définie par une passe d'apprentissage. Si vous modifiez les conditions de coupe, par ex. en cas de variation du matériau de la pièce, vous devez effectuer à nouveau une passe d'apprentissage.

Il est possible de définir une puissance de référence pour l'asservissement via la colonne **AFC LOAD** du tableau d'outils et via la programmation de **LOAD** dans le programme CN ! La valeur **AFC LOAD** s'active au moment de l'appel d'outil, en indiquant la valeur **LOAD** à l'aide de la fonction **FUNCTION AFC CUT BEGINN**.

Si vous programmez ces deux options, la commande utilise alors la valeur qui est programmée dans le programme CN !

Chaque ligne du fichier **<name>.H.AFC.DEP** correspond à une étape d'usinage que vous lancez avec **FUNCTION AFC CUT BEGIN** et que vous terminez avec **FUNCTION AFC CUT END**. Si vous voulez procéder à des optimisations, vous pouvez éditer toutes les données du fichier **<name>.H.AFC.DEP**. Après avoir réalisé des optimisations par rapport aux valeurs du tableau AFC.TAB, la CN inscrit ***** devant la configuration d'asservissement de la colonne AFC.

Informations complémentaires : "Définir les paramètres de base de la fonction AFC", Page 355

En plus des données du tableau AFC.TAB, la CN enregistre les informations supplémentaires suivantes dans le fichier **<name>.H.AFC.DEP** :

Colonne	Fonction
NR	Numéro de l'étape d'usinage
TOOL	Numéro ou nom de l'outil avec lequel l'étape d'usinage (non éditable) a été exécutée
IDX	Index de l'outil avec lequel l'étape d'usinage (non éditable) a été exécutée
N	Variante concernant l'appel d'outil : ■ **0** : l'outil a été appelé avec son numéro d'outil ■ **1** : l'outil a été appelé avec son nom d'outil
PREF	Charge de référence de la broche. La CN détermine cette valeur en pourcentage par rapport à la puissance nominale de la broche.
ST	Etat de l'étape d'usinage : ■ **L**: lors de l'exécution suivante, une passe d'apprentissage sera effectuée pour cette étape d'usinage. Les valeurs déjà programmées sur cette ligne seront écrasées par la CN. ■ **C**: la passe d'apprentissage a été réalisée avec succès. Lors de l'exécution suivante, l'asservissement de l'avance pourra être assuré automatiquement.
AFC	Nom de la configuration d'asservissement

Consultez le manuel de votre machine !

Avec un outil, vous pouvez exécuter l'apprentissage d'autant d'étapes d'usinage que vous souhaitez. Pour cela, le constructeur de la machine propose une fonction ou intègre cette possibilité dans les fonctions de démarrage de broche.

Les fonctions pour démarrer et terminer une étape d'usinage dépendent de la machine.

Remarques à propos de l'utilisation :

- Lorsque vous exécutez une passe d'apprentissage, la CN affiche la puissance de référence actuelle de la broche dans une fenêtre auxiliaire.
- En mode Fraisage, vous pouvez réinitialiser à tout moment la puissance de référence en appuyant sur la softkey **pref reset**. La CN lance ensuite une nouvelle phase d'apprentissage.
- Lorsque vous exécutez une passe d'apprentissage, la CN règle en interne le potentiomètre de broche sur 100 %. Vous ne pouvez donc plus modifier la vitesse de la broche.
- Pendant la passe d'apprentissage, vous pouvez modifier l'avance d'usinage à souhait, au moyen du potentiomètre d'avance, pour agir sur la charge de référence déterminée.
- En mode Tournage, vous n'êtes pas obligé d'exécuter toute l'étape d'usinage en mode apprentissage. Vous pouvez passer en mode Asservissement dès que les conditions de coupe ne varient plus de manière significative. Pour cela, appuyez sur la softkey **FIN. APPRENT.** ; l'état passe alors de **L** à **C**.
- Au besoin, vous pouvez répéter une passe d'apprentissage à souhait. Pour cela, remettez manuellement l'état **ST** sur **L**. Il est nécessaire de répéter la passe d'apprentissage si la valeur d'avance qui a été programmée est beaucoup trop élevée et que le potentiomètre d'avance doit largement revenir en arrière pendant l'étape d'usinage.
- Si la charge de référence calculée est supérieure à 2 %, la commande passe de l'état d'apprentissage (**L**) à l'état d'asservissement (**C**). Un asservissement adaptatif de l'avance n'est pas possible pour toute valeur inférieure.
- En mode d'usinage **FUNCTION MODE TURN**, la charge de référence minimale est de 5 %. Même si les valeurs déterminées sont plus faibles, la CN utilisera la charge de référence minimale. Les limites de surcharge en pourcentage se réfèrent alors aussi à 5 % min.

Sélectionner un tableau AFC

Pour sélectionner et, au besoin, éditer le fichier **<name>.H.AFC.DEP** :



- Sélectionner le mode **Execution PGM en continu**



- Commuter la barre de softkeys.



- Appuyer sur la softkey **Configurations AFC**
- Procéder à des optimisations, si nécessaire

Veillez à ce que le fichier **<name>.H.AFC.DEP** soit verrouillé et à ce qu'il ne puisse pas être édité tant que le programme CN **<name>.H** est en cours d'exécution.

La CN n'annule la protection pour l'édition que si l'une des fonctions suivantes a été exécutée :

- **M02**
- **M30**
- **END PGM**

Vous pouvez aussi modifier le fichier **<name>.H.AFC.DEP** en mode **Programmation**. Si nécessaire, vous pouvez également supprimer ici une section d'usinage (une ligne complète).

Le paramètre machine **dependentFiles** (n° 122101) doit être sur **MANUAL** pour que vous puissiez visualiser les fichiers qui lui sont associés dans le gestionnaires de fichiers.

Pour pouvoir éditer le fichier **<name>.H.AFC.DEP**, il se peut que vous deviez configurer le gestionnaire de fichiers de manière telle que tous les types de fichiers soient affichés (en appuyant sur la softkey **SELECT. TYPE**).

Informations complémentaires : "Fichiers", Page 94

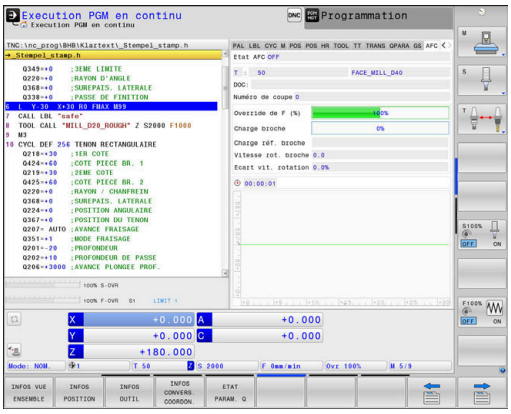
Activer et désactiver la fonction AFC

REMARQUE

Attention, danger pour la pièce et l'outil !

Si vous désactivez la fonction **AFC**, la CN réutilise immédiatement l'avance d'usinage qui a été programmée. Si, avant d'être désactivée, la fonction **AFC** a réduit l'avance (par ex. en raison de l'usure), la CN accélère jusqu'à ce que l'avance programmée soit atteinte. Ceci est vrai indépendamment de la manière dont la fonction est désactivée (softkey, potentiomètre, etc.). L'accélération de l'avance peut endommager sur la pièce et l'outil !

- Arrêter l'usinage dès que la valeur d'avance menace de passer en dessous de la valeur **FMIN** (ne pas activer la fonction **AFC**)
- Définir la réaction de surcharge après être passé en dessous de la valeur **FMIN**





- Appuyer sur la touche **Execution PGM en continu**



- Commuter la barre de softkeys



- Pour activer l'asservissement de l'avance, régler la softkey sur **ON**. La CN affiche alors le symbole AFC dans l'affichage des positions **Informations complémentaires :** "Afficher l'état", Page 77



- Désactiver l'asservissement adaptatif de l'avance en réglant la softkey sur **OFF**

Remarques à propos de l'utilisation :

- Si l'asservissement adaptatif de l'avance est actif en mode **Asservissemt**, la CN lance une action de désactivation en cas de surcharge, et ce indépendamment de la réaction programmée.
  - si la charge de référence de la broche est passée en dessous du facteur d'avance minimal
  - si l'avance programmée est inférieure au seuil de 30 %
- L'asservissement adaptatif de l'avance (AFC) reste actif tant que vous ne le désactivez pas avec la softkey. La CN conserve en mémoire le réglage de la softkey, même après une coupure de courant.
- Si l'asservissement adaptatif de l'avance est actif en mode **Asservissemt**, la CN règle le potentiomètre de la broche en interne sur 100 %. Vous ne pouvez donc plus modifier la vitesse de la broche.
- Si l'asservissement adaptatif de l'avance est actif en mode **Asservissemt**, la CN prend en charge la fonction du potentiomètre d'avance.
  - Si vous augmentez le potentiomètre d'avance, cela n'a aucune influence sur l'asservissement.
  - Si vous réduisez le potentiomètre d'avance de plus de **10 %** par rapport à la position maximale, la CN désactive l'asservissement adaptatif de l'avance. Dans ce cas, la CN ouvre une fenêtre affichant le commentaire correspondant.
- Dans les séquences CN avec **FMAX**, l'asservissement adaptatif de l'avance **n'est pas actif**.
- Une amorce de séquence est autorisée quand l'asservissement d'avance est actif. La CN tient alors compte du numéro de coupe de la position d'accostage.

Si l'asservissement adaptatif de l'avance est actif, la commande affiche différentes informations dans l'affichage d'état supplémentaire.

Informations complémentaires : "Affichages d'état supplémentaires", Page 81

De plus, la CN affiche le symbole AFC L ou AFC dans l'affichage de positions.

Fichier de protocole

Pendant une passe d'apprentissage, la CN mémorise, pour chaque étape d'usinage, plusieurs informations dans le fichier **<name>.H.AFC2.DEP**. **<name>** correspond alors au nom du programme CN pour lequel vous effectuez une passe d'apprentissage. En mode Asservissement, la CN actualise les données et exécute diverses évaluations. Les données suivantes sont mémorisées dans ce tableau :

Colonne	Fonction
N°	Numéro de l'étape d'usinage
TOOL	Numéro ou nom de l'outil avec lequel l'étape d'usinage a été exécutée
IDX	Index de l'outil avec lequel l'étape d'usinage a été exécutée
SNOM	Vitesse de rotation nominale de la broche [tours/min.]
SDIFF	Différence maximale entre la vitesse de broche en % et la vitesse nominale
CTIME	Temps d'usinage (outil en action)
FAVG	Avance moyenne (outil en action)
FMIN	Plus petit facteur d'avance déterminé. La CN affiche la valeur en pourcentage par rapport à l'avance programmée.
PMAX	Puissance de broche maximale constatée pendant l'usinage. La CN affiche la valeur en pourcentage de la puissance nominale de la broche.
PREF	Charge de référence de la broche. La CN affiche la valeur en pourcentage de la puissance nominale de la broche.
OVLD	Réaction qu'a eue la CN en cas de surcharge : ■ **M** : une macro définie par le constructeur de la machine a été exécutée ■ **S** : un arrêt CN direct a été exécuté ■ **F** : un arrêt CN a été exécuté après le dégagement d'outil ■ **E** : un message d'erreur a été affiché dans l'écran ■ **L** : l'outil actuel a été bloqué ■ **-** : aucune réaction de surcharge n'a été déclenchée
BLOCK	Numéro de séquence où débute l'étape d'usinage

La CN détermine pendant l'asservissement le temps actuel d'usinage et le gain de temps réalisé (en %). La CN inscrit les résultats de l'analyse à la dernière ligne du fichier journal, entre les mots-clés **total** et **saved**. Si le résultat en termes de temps est positif, alors la valeur en pourcentage le sera aussi.

Pour sélectionner le fichier **<name>.H.AFC2.DEP** :



- Mode de fonctionnement : appuyer sur la touche **Execution PGM en continu**



- Commuter la barre de softkeys



- Appuyer sur la softkey Paramètres AFC



- Afficher le fichier journal

Surveiller l'usure de l'outil

La fonction de surveillance de l'usure de l'outil par section s'active en définissant une valeur différente de 0 dans la colonne **AFC-OVLD1** du tableau d'outils.

Le comportement en cas de surcharge dépend de ce qui a été défini dans la colonne **AFC.TABOVLD**.

Avec la surveillance de l'usure de l'outil activée sur une zone donnée, la CN n'examine que les options de sélection **M**, **E** et **L** de la colonne **OVLD**, ce qui peut entraîner les réactions suivantes :

- Fenêtre auxiliaire
- Verrouillage de l'outil actuel
- Installation d'un outil frère

Si les colonnes **AFC.TABFMIN** et **FMAX** ont toutes deux la valeur 100 %, l'asservissement adaptatif de l'avance est désactivé mais la surveillance de l'usure d'outil définie en fonction de l'usinage est maintenue.

Informations complémentaires : "Entrer des données d'outils dans le tableau", Page 151 et Page 355

Surveiller une charge d'outil

La fonction de surveillance de la charge de l'outil par section (surveillance du bris d'outil) s'active en définissant une valeur différente de 0 dans la colonne **AFC-OVLD2**.

En réaction à une surcharge, la CN exécute systématiquement un arrêt de l'usinage et verrouille l'outil actuel !

Si les valeurs de **FMIN** et **FMAX** sont toutes deux de 100 % dans les colonnes de **AFC.TAB**, cela signifie que l'asservissement adaptatif de l'avance est désactivé ; la surveillance de la charge de l'outil par zone reste toutefois active.

Informations complémentaires : "Entrer des données d'outils dans le tableau", Page 151 et Page 355

7.3 Réduction active des vibrations ACC (option 145)

Application

Cette fonction doit être activée et adaptée par le constructeur de la machine.

Une opération d'ébauche implique des forces de fraisage élevées (fraisage à grande puissance). Des **vibrations** peuvent apparaître en fonction de la vitesse de rotation de l'outil, des résonances présentes sur la machine et du volume de copeaux (puissance de coupe lors du fraisage). Ces vibrations sollicitent fortement la machine et laissent des marques inesthétiques à la surface de la pièce. Elles provoquent également une usure importante et irrégulière de l'outil, pouvant parfois aller jusqu'à le casser.

Avec la fonction **ACC** (Active Chatter Control), HEIDENHAIN propose une fonction d'asservissement efficace pour limiter la tendance aux vibrations d'une machine. Cette fonction est d'ailleurs un véritable atout pour les usinages lourds car elle assure des coupes beaucoup plus performantes. Selon le type de machine, il est bien souvent possible d'accroître de plus de 25 % le volume de copeaux enlevés. Enfin, la machine est moins sollicitée et l'outil voit sa durée de vie augmenter.

La fonction ACC a été spécialement mise au point pour l'ébauche et l'usinage lourd, des domaines où s'avère particulièrement efficace. Pour connaître les avantages prodigués par l'ACC lors de votre usinage, avec votre outil, sur votre machine, il faut effectuer des tests correspondants.

Activer la fonction ACC

Pour activer la fonction ACC, il vous faut effectuer les actions suivantes :

- Dans le tableau d'outils TOOL.T, régler la colonne **ACC** de l'outil correspondant sur **Y**
- Dans la colonne **CUT** du tableau d'outils TOOL.T, pour l'outil correspondant, définir le nombre de dents de l'outil
- La broche doit être activée.
- La fréquence de prise de la dent doit être comprise entre 20 et 150 Hz.

Si la fonction ACC est active, la commande affiche le symbole ACC dans l'affichage de positions.

Activer ou désactiver temporairement la fonction ACC pour le mode Machine :



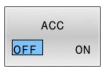
- Mode de fonctionnement : appuyer sur la touche **Execution PGM en continu**, **Exécution PGM pas-à-pas** ou **Positionnement avec introd. man.**



- Commuter la barre de softkeys



- Activer ACC : mettre la softkey sur **ON**
- La commande affiche le symbole ACC dans l'affichage de positions.
  Informations complémentaires : "Afficher l'état", Page 77



- Désactiver la fonction ACC : Régler la softkey sur **OFF**.

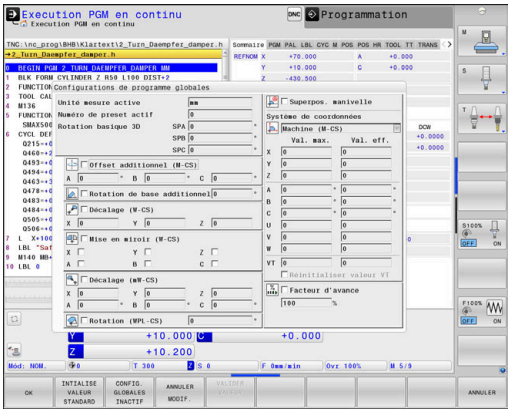
7.4 Configurations globales de programmes (option 44)

Application

Consultez le manuel de votre machine !

Cette fonction doit être activée et adaptée par le constructeur de la machine.

Le constructeur de votre machine peut verrouiller certaines options de configuration dans le cadre de la fonction **Configurations de programme globales**.



La fonction **Configurations de programme globales**, qui est essentiellement utilisée pour l'usinage de formes de grandes dimensions, est disponible dans les modes **Execution PGM en continu**, **Exécution PGM pas-à-pas** et **Position. par introd. man.**. Elle vous permet de définir diverses transformations de coordonnées et différents paramètres de configuration sans avoir besoin de modifier le programme CN. Toutes les configurations ont un effet global et superposé sur le programme CN sélectionné.

La fonction **Configurations de programme globales** et ses valeurs paramétrées restent actives jusqu'à ce que vous les annuliez. Cette donnée est valable bien au delà du redémarrage de la CN !
Informations complémentaires : "Activer/désactiver une fonction", Page 372

Consultez le manuel de votre machine !

Le constructeur de votre machine définit si la fonction **Configurations de programme globales** doit également agir sur les cycles manuels du **Mode Manuel** !

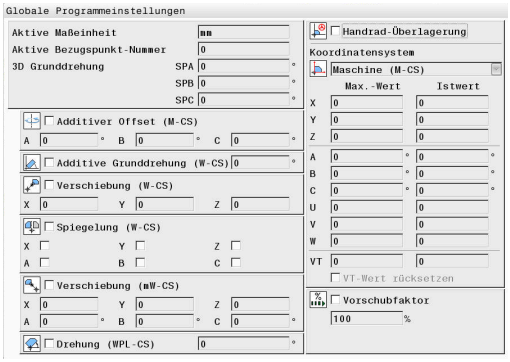
La fonction **Configurations de programme globales** comprend les possibilités de réglage suivantes :

Icône	Fonction	Description
	Offset additionnel (M-CS)	Page 376
	Rotation de base additionnelle (W-CS)	Page 378
	Décalage (W-CS)	Page 379
	Mise en miroir (W-CS)	Page 381
	Décalage (mW-CS)	Page 382
	Rotation (WPL-CS)	Page 384
	Superpos. manivelle	Page 385
	Potentiom. d'avance	Page 388

Informations relatives à l'utilisation :

- Dans un formulaire, la CN affiche en gris tous les axes inactifs de votre machine.
- Les valeurs saisies (par ex. les valeurs de décalage et les valeurs de la **Superpos. manivelle**) sont définies dans l'unité de mesure, mm ou inch, qui a été sélectionnée pour l'affichage des positions. Les angles sont toujours indiqués en degré.
- Les fonctions de palpage désactivent les **Configurations de programme globales** de manière temporaire.
- Si vous souhaitez utiliser la **Superpos. manivelle** pendant l'usinage, alors que la fonction **Dynamic Collision Monitoring (DCM)** est activée, il faut que la CN se trouve à l'état interrompu ou arrêté.
  Informations complémentaires : "Affichage d'état général", Page 77
  Sinon, vous pouvez aussi désactiver la fonction **Dynamic Collision Monitoring (DCM)**.
  Informations complémentaires : "Activer/désactiver le contrôle anti-collision", Page 350

Activer/désactiver une fonction



La fonction **Configurations de programme globales** et ses valeurs paramétrées restent actives jusqu'à ce que vous les annuliez. Cette donnée est valable bien au delà du redémarrage de la CN !

Dès qu'une option de réglage quelconque de la fonction **Configurations de programme globales** est activée, la CN affiche le symbole ci-après dans l'affichage des positions : 

Avant l'exécution du programme, vous pouvez activer et désactiver à l'aide du formulaire toutes les options de configuration de la fonction **Configurations de programme globales** qui ont été déverrouillées par le constructeur de la machine.

Si vous avez interrompu l'exécution du programme, vous pouvez aussi activer/désactiver la **Superpos. manivelle** et le **Potentiom. d'avance** à l'aide du formulaire pendant l'usinage.
Informations complémentaires : "Interrompre, arrêter ou suspendre un usinage", Page 304
La CN tient compte des valeurs que vous avez définies immédiatement après avoir redémarré le programme CN. Au besoin, la CN approche la nouvelle position vie le menu de réaccostage.
Informations complémentaires : "Approcher à nouveau le contour", Page 319

Consultez le manuel de votre machine !

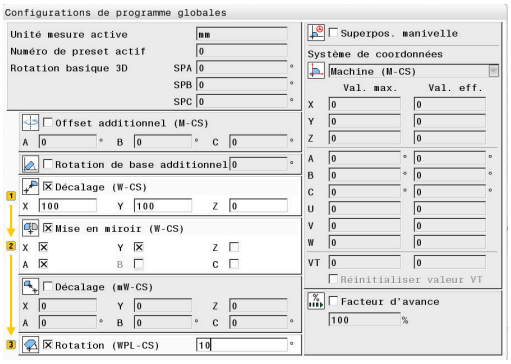
Le constructeur de la machine peut mettre à disposition des fonctions qui vous permettent d'activer et de réinitialiser la **Superpos. manivelle** et le **Potentiom. d'avance** automatiquement via le programme, par ex. des fonctions M ou des cycles OEM.

Les fonctions des paramètres Q vous permettent d'interroger l'état de la fonction **Configurations de programme globales**.
Informations complémentaires : manuels utilisateur Programmation en Texte clair et en DIN/ISO

Formulaire

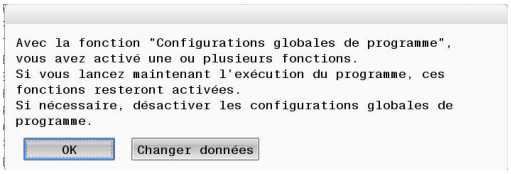
Les options de configuration actives de la fonction **Configurations de programme globales** sont affichées en blanc dans le formulaire. Les options de configuration inactives restent en gris.

Si plusieurs options de configuration sont actives pour la transformation des coordonnées (moitié gauche du formulaire), l'ordre d'action s'affiche à l'aide des chiffres en jaune et des touches fléchées.



> La zone d'information (moitié gauche du formulaire en haut) et les options de configuration de la moitié droite du formulaire ne sont pas prises en compte dans l'ordre d'action car elles ne jouent en rien sur la transformation des coordonnées.

Dès qu'une option de réglage quelconque de la fonction **Configurations de programme globales** est activée, la CN affiche un message d'avertissement quand un programme CN est sélectionné via le gestionnaire de fichiers.



Il vous suffit d'acquitter le message avec **OK** ou d'appeler directement le formulaire avec **CHANGER DONNEES**.

Activer les Configurations de programme globales

> Toutes les modifications apportées doivent être impérativement validées avec la softkey **OK** !
>
> Autrement, la CN annule toutes les modifications au moment de fermer le formulaire, par ex. si la touche **END** est actionnée.



- ▶ Appuyer sur la softkey **CONFIG. GLOBALES**
- > La CN ouvre le formulaire avec les éléments suivants :
  - cases à cocher, par ex. pour les options de configuration
  - champs de saisie, pour entrer les valeurs
  - Menu déroulant des systèmes de coordonnées de la **Superpos. manivelle**
- ▶ Activer une option de configuration avec les éléments du formulaire
  Informations complémentaires : "Utilisation du formulaire", Page 375



- ▶ Appuyer sur la softkey **OK**
- > La CN mémorise les configurations et ferme le formulaire.

Désactiver les Configurations de programme globales

> Toutes les modifications apportées doivent être impérativement validées avec la softkey **OK** !
>
> Autrement, la CN annule toutes les modifications au moment de fermer le formulaire, par ex. si la touche **END** est actionnée.



- Après avoir choisi un programme CN, appuyer sur la softkey **CHANGER DONNEES**



- Sinon, appuyer sur la softkey **CONFIG. GLOBALES** alors que le programme CN est ouvert

> La CN ouvre le formulaire.



- Appuyer sur la softkey **CONFIG. GLOBALES INACTIF**, pour désactiver toutes les options de configuration
- Alternative : désactiver une option de configuration avec les éléments du formulaire **Informations complémentaires :** "Utilisation du formulaire", Page 375



- Appuyer sur la softkey **OK**

> La CN mémorise les configurations et ferme le formulaire.

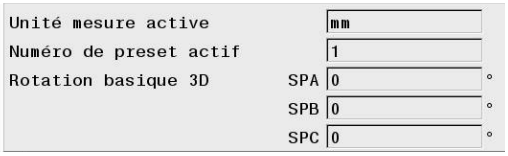
Utilisation du formulaire

Elément de commande	Fonction
 	Saut à l'option de configuration suivante ou, en cas d'option de configuration activée, saut à l'élément suivant
 	Saut à l'option de configuration précédente ou, en cas d'option de configuration activée, saut à l'élément précédent
 **Espace**	Activer et désactiver une case à cocher sélectionnée (par un saut)
	Ouvrir et fermer le menu déroulant
 	Naviguer dans le menu déroulant
 	Valider la sélection dans le menu déroulant (et fermer le menu)
	Valider les données saisies et fermer le formulaire
	Réinitialiser le formulaire dans son intégralité (à l'exception de la sélection du système de coordonnées pour la **Superpos. manivelle**)
	Désactiver toutes les options de configuration sans réinitialiser les autres éléments, par ex. les valeurs dans les champs de saisie
	Activer les dernières options de configuration définies Après avoir redémarré la CN, vous devez utiliser les éléments du formulaire pour activer les différentes options de configuration
	Annuler toutes les modifications effectuées depuis le dernier appel du formulaire
	Mémoriser les valeurs effectives de la **Superpos. manivelle** dans les décalages Condition requise : il faut que le système de coordonnées de la **Superpos. manivelle** concorde avec celui du **Décalage**.



Vous pouvez également utiliser le formulaire en vous servant de la souris.

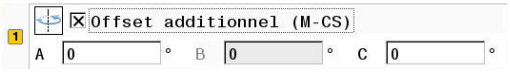
Zone d’information



Le formulaire de la fonction **Configurations de programme globales** présente en haut dans sa moitié gauche une zone d’information qui contient :

- **Active unit of meas.** : unité de mesure pour les programmations de valeurs
  Informations complémentaires : "Sélectionner le système de mesure ", Page 474
- **Numéro de preset actif** : ligne de la gestion des points d'origine
  Informations complémentaires : "Activer le point d'origine", Page 220
- **Rotation basique 3D** : angle dans l'espace provenant du gestionnaire de points d'origine
  Informations complémentaires : "Affichage d'état général", Page 77 et Page 241

Offset additionnel (M-CS)



Consultez le manuel de votre machine !

Le constructeur de votre machine peut verrouiller certaines options de configuration dans le cadre de la fonction **Configurations de programme globales**.

Les axes qui ne sont pas contenus dans la description de la cinématique sont toujours grisés et ne peuvent donc pas être édités !

Avec l'option de paramétrage **Offset additionnel (M-CS)**, la fonction **Configurations de programme globales** permet de transformer les coordonnées dans le système de coordonnées machine M-CS.
Informations complémentaires : "Système de coordonnées de la machine M-CS", Page 130

L’offset additionnel de la fonction **Configurations de programme globales** agit pour chaque axe. La valeur est ajoutée à la valeur d'offset de l'axe, issue de la **Gestion des points de référence**.
Informations complémentaires : "Mémoriser les points d'origine dans le tableau", Page 214

Consultez le manuel de votre machine !

Avec le paramètre machine **presetToAlignAxis** (n° 300203), le constructeur de votre machine définit pour chaque axe les conséquences qu’a l’offset d’un axe rotatif sur le point d’origine.

- **True** (par défaut) : Utiliser l'offset pour aligner la pièce
- **False** : Utiliser l'offset pour le fraisage incliné

REMARQUE

Attention, risque de collision !

Le fait de pouvoir décaler le point d'origine dans le cadre d'un offset sur un axe rotatif dépend du paramètre machine **presetToAlignAxis** (n° 300203). Il existe un risque de collision pendant l'usinage qui suit !

- Vérifier le comportement sur la machine
- Réinitialiser éventuellement le point d'origine après l'activation de l'offset (toujours pour les axes rotatifs dans le plateau)

Affichage de la CN

- L'offset additionnel de la fonction **Configurations de programme globales** a, comme les offsets issus de la **Gestion des points de référence**, un effet sur l'affichage des valeurs effectives.
- L'affichage de l'état général présente les symboles suivants :

  Aucun symbole ne s'affiche pour les offsets de la Gestion des points de référence !

  Offsets additionnels actifs (symbole par défaut de la fonction **Configurations de programme globales**)
- La CN indique les valeurs correspondant aux offsets additionnels dans l'affichage d'état supplémentaire, dans l'onglet **GS**. **Les offsets de la Gestion des points de référence s'affichent exclusivement dans la Gestion des points de référence !**

Exemple

Prolonger la trajectoire :

- machine avec tête de fourche AC
- porte-outil excentrique (en dehors du centre de rotation de l'axe C)
- Le paramètre machine **presetToAlignAxis** (n° 300203) pour l'axe C est défini avec **FALSE**.
- La trajectoire est prolongée en faisant tourner l'axe C de 180°.
- La rotation est exécutée à l'aide de l'option de configuration **Offset additionnel (M-CS)**.

▶ Ouvrir la fonction **Configurations de programme globales**

▶ Activer l'option de configuration **Offset additionnel (M-CS)** avec C = 180°

▶ Au besoin, compléter le programme CN par un positionnement **L C+0**

▶ Sélectionner à nouveau un programme CN

> La CN tient compte de la rotation de 180° pour tous les positionnements de l'axe C.

> La CN tient compte de la position d'outil modifiée.

> La position de l'axe C ne joue pas sur la position du point d'origine. Le point d'origine reste inchangé !

Rotation de base additionnelle (W-CS)

Consultez le manuel de votre machine !

Le constructeur de votre machine peut verrouiller certaines options de configuration dans le cadre de la fonction **Configurations de programme globales**.



Avec l'option de paramétrage **Rotation de base additionnelle (W-CS)**, la fonction **Configurations de programme globales** propose une transformation des coordonnées dans le système de coordonnées de la pièce W-CS.
Informations complémentaires : "Système de coordonnées de la pièce W-CS", Page 134

La rotation de base additionnelle de la fonction **Configurations de programme globales** agit ensuite sur la rotation de base ou sur la rotation de base 3D. La valeur n'est donc pas simplement additionnée à la valeur SPC de la **Gestion des points de référence**.
Informations complémentaires : "Calculer une rotation 3D de base", Page 246 et Page 243

Affichage de la CN

- La rotation de base active de la fonction **Configurations de programme globales** n'a, comme la rotation de base de la **Gestion des points de référence** (colonne SPC), aucun effet sur l'affichage des valeurs effectives.
- L'affichage de l'état général présente les symboles suivants :

  
  Rotation de base active de la **Gestion des points de référence**

  
  Rotation de base 3D active issue de la **Gestion des points de référence**

  
  Rotation de base additionnelle active (symbole par défaut de la fonction **Configurations de programme globales**)

- La CN affiche les valeurs de la rotation de base additionnelle dans l'affichage d'état supplémentaire de l'onglet **GS** et les valeurs de la **Gestion des points de référence** dans l'onglet **POS**.

Exemple

Faire tourner de -90° la sortie FAO :

- Sortie FAO pour fraiseuse à portique avec une grande course de déplacement dans l'axe Y
- Centre d'usinage disponible avec une course de déplacement limitée dans l'axe Y (l'axe X présente la course de déplacement requise)
- La pièce brute est serrée selon une rotation de 90° (le côté long est parallèle à l'axe X)
- Il faut donc appliquer une rotation de 90° au programme CN (le signe dépend de la position du point d'origine).
- La rotation de 90° est compensée à l'aide de l'option de configuration **Rotation de base additionnelle (W-CS)**.

▶ Ouvrir la fonction **Configurations de programme globales**

▶ Activer l'option de configuration **Rotation de base additionnelle (W-CS)** avec 90°

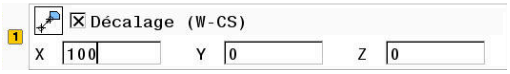
▶ Sélectionner à nouveau un programme CN

> La CN tient compte de la rotation de 90° quel que soit le positionnement des axes.

Décalage (W-CS)

Consultez le manuel de votre machine !

Le constructeur de votre machine peut verrouiller certaines options de configuration dans le cadre de la fonction **Configurations de programme globales**.



Avec l'option de paramétrage **Décalage (W-CS)**, la fonction **Configurations de programme globales** propose une transformation des coordonnées dans le système de coordonnées de la pièce W-CS.
Informations complémentaires : "Système de coordonnées de la pièce W-CS", Page 134

Le **Décalage (W-CS)** de la fonction **Configurations de programme globales** agit axe par axe. La valeur agit en plus du décalage défini dans le programme CN, **avant** l'inclinaison du plan d'usinage (par ex. cycle **7 POINT ZERO**).

Affichage de la CN

- Contrairement à un décalage du point zéro dans le programme CN, le **Décalage (W-CS)** de la fonction **Configurations de programme globales** a des répercussions sur l'affichage de la valeur effective.
- L'affichage de l'état général présente les symboles suivants :

  Aucun symbole ne s'affiche pour les décalages dans le programme CN !

  Décalage (W-CS) actif (symbole par défaut de la fonction **Configurations de programme globales**)

- La CN affiche les valeurs du **Décalage (W-CS)** dans la barre d'état supplémentaire, dans l'onglet **GS**, et les valeurs du programme CN dans l'onglet **TRANS**.

Exemple

Déterminer la position de la pièce avec la manivelle :

- Ré-usinage requis sur une surface inclinée
- Pièce serrée et grossièrement alignée
- Enregistrement de la rotation de base et du point d'origine dans le plan
- La coordonnée en Z doit être définie à l'aide de la manivelle en raison d'une surface de forme libre.

▶ Ouvrir la fonction **Configurations de programme globales**

▶ Activer la **Superpos. manivelle** avec le système de coordonnées **Pièce (W-CS)**

▶ Déterminer la surface de la pièce avec la manivelle (en l'effleurant) :

▶ Transférer la valeur dans le **Décalage (W-CS)** en se servant de la softkey **VALIDER VALEUR**

▶ Poursuivre le programme CN

▶ Activer la **Superpos. manivelle** avec le système de coordonnées **Pièce (WPL-CS)**

▶ Déterminer la surface de la pièce avec la manivelle (effleurer pour le réglage de précision) :

▶ Poursuivre le programme CN

> La CN tient compte du **Décalage (W-CS)**.

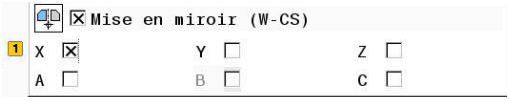
> La CN utilise les valeurs actuelles de la **Superpos. manivelle** dans le système de coordonnées **Pièce (WPL-CS)**.

Mise en miroir (W-CS)

Consultez le manuel de votre machine !

Le constructeur de votre machine peut verrouiller certaines options de configuration dans le cadre de la fonction **Configurations de programme globales**.

Les axes qui ne sont pas contenus dans la description de la cinématique sont toujours grisés et ne peuvent donc pas être édités !



Avec l'option de paramétrage **Mise en miroir (W-CS)**, la fonction **Configurations de programme globales** propose une transformation de coordonnées dans le système de coordonnées de la pièce W-CS.
Informations complémentaires : "Système de coordonnées de la pièce W-CS", Page 134

La **Mise en miroir (W-CS)** de la fonction **Configurations de programme globales** agit axe par axe. La valeur agit en plus de la mise en miroir définie dans le programme CN, **avant** l'inclinaison du plan d'usinage (par ex. cycle **8 IMAGE MIROIR**).

Si les fonctions **PLANE** ou la fonction **TCPM** sont utilisées avec des angles dans l'espace, les axes rotatifs sont mis en miroir de manière à être assortis aux axes principaux mis en miroir. Il en résulte alors toujours la même constellation, indépendamment du fait que les axes rotatifs ont été sélectionnés ou non dans le formulaire.

La mise en miroir des axes rotatifs n'a pas le moindre effet sur la fonction **PLANE AXIAL**.

Pour la fonction **TCPM** avec des axes dans l'espace, il faut explicitement sélectionner dans le formulaire tous les axes à mettre en miroir.

Affichage de la CN

- La **Mise en miroir (W-CS)** de la fonction **Configurations de programme globales** n'a aucune répercussion sur l'affichage de la valeur effective, tout comme le décalage dans le programme CN.
- L'affichage de l'état général présente les symboles suivants :

  
  Mise en miroir active dans le programme CN

  
  Mise en miroir (W-CS) active (symbole par défaut de la fonction **Configurations de programme globales**)
- La CN affiche les valeurs de la **Mise en miroir (W-CS)** dans la barre d'état supplémentaire, dans l'onglet **GS** et les valeurs du programme CN dans l'onglet **TRANS**.

Exemple

Mettre en miroir la sortie FAO :

- Sortie FAO pour la coque du rétroviseur de droite
- Le point zéro pièce se trouve au centre de la pièce brute.
- Programme CN : au centre de la fraise conique et avec la fonction **TCPM** avec angles dans l'espace
- La coque du rétroviseur de gauche doit être usinée (mise en miroir de l'axe X).

▶ Ouvrir la fonction **Configurations de programme globales**

▶ Activer la **Mise en miroir (W-CS)** avec l'axe X sélectionné

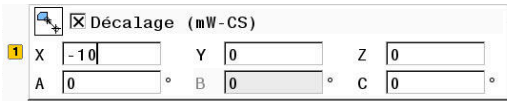
▶ Exécuter un programme CN

> La CN tient compte de la **Mise en miroir (W-CS)** de l'axe X et des axes rotatifs requis.

Décalage (mW-CS)

Consultez le manuel de votre machine !

Le constructeur de votre machine peut verrouiller certaines options de configuration dans le cadre de la fonction **Configurations de programme globales**.



Avec l'option de configuration Décalage (mW-CS), la fonction **Configurations de programme globales** propose une transformation des coordonnées dans le système de coordonnées pièce modifié mW-CS.

Le système de coordonnées pièce W-CS est modifié si le **Décalage (W-CS)** est actif ou si la **Mise en miroir (W-CS)** est active. Sans procéder à des transformations de coordonnées préalables, le Décalage (mW-CS) agit directement sur le système de coordonnées de la pièce W-CS et donc de manière identique au **Décalage (W-CS)**.

Informations complémentaires : "Système de coordonnées de la pièce W-CS", Page 134

Le Décalage (mW-CS) de la fonction **Configurations de programme globales** agit axe par axe. La valeur est ajoutée au décalage défini dans le programme CN, **avant** l'inclinaison du plan d'usinage (par ex. cycle **7 POINT ZERO**), ainsi qu'à un **Décalage (W-CS)** actif.

Affichage de la CN

- Contrairement à un décalage du point zéro dans le programme CN, le Décalage (mW-CS) de la fonction **Configurations de programme globales** a des répercussions sur l'affichage de la valeur effective.
- L'affichage de l'état général présente les symboles suivants :

  Aucun symbole ne s'affiche pour les décalages dans le programme CN !

  Décalage (mW-CS) actif (symbole par défaut de la fonction **Configurations de programme globales**)
- La CN affiche les valeurs du Décalage (mW-CS) dans la barre d'état supplémentaire, dans l'onglet **GS** et les valeurs du programme CN dans l'onglet **TRANS**.

Consultez le manuel de votre machine !

C'est le constructeur de la machine qui définit la prise en compte du décalage (mW-CS) sur les axes rotatifs pour chacun des axes, au paramètre **presetToAlignAxis** (n°300203).

- **True** (par défaut) : Utiliser l'offset pour aligner la pièce
- **False** : Utiliser l'offset pour le fraisage incliné

REMARQUE

Attention, risque de collision !

La prise en compte du décalage (mW-CS) d'un axe de rotation dépend du paramètre machine **presetToAlignAxis** (n°300203). Il existe un risque de collision pendant l'usinage qui suit !

- ▶ Vérifier le comportement sur la machine

Exemple

Mettre en miroir la sortie FAO :

- Sortie FAO pour la coque du rétroviseur de droite
- Le point zéro pièce se trouve dans le coin avant gauche de la pièce brute.
- Programme CN : au centre de la fraise conique et avec la fonction **TCPM** avec angles dans l'espace
- La coque du rétroviseur de gauche doit être usinée (mise en miroir de l'axe X).
- ▶ Ouvrir la fonction **Configurations de programme globales**
- ▶ Activer la **Mise en miroir (W-CS)** avec l'axe X sélectionné
- ▶ Entrer et activer le Décalage (mW-CS) pour décaler le point zéro pièce dans le système de coordonnées mis en miroir
- ▶ Exécuter un programme CN
- > La CN tient compte de la **Mise en miroir (W-CS)** de l'axe X et des axes rotatifs requis.
- > La CN tient compte de la position modifiée du point zéro pièce.

Rotation (WPL-CS)

Consultez le manuel de votre machine !

Le constructeur de votre machine peut verrouiller certaines options de configuration dans le cadre de la fonction **Configurations de programme globales**.



Avec l'option de paramétrage **Rotation (WPL-CS)**, la fonction **Configurations de programme globales** propose une transformation des coordonnées dans le système de coordonnées du plan d'usinage WPL-CS.
Informations complémentaires : "Système de coordonnées du plan d'usinage WPL-CS", Page 136

La **Rotation (WPL-CS)** de la fonction **Configurations de programme globales** agit **ensuite** sur le plan d'usinage incliné. La valeur est additionnée à la rotation définie dans le programme CN (par ex. cycle **10 ROTATION**).

Affichage de la CN

- La **Rotation (WPL-CS)** de la fonction **Configurations de programme globales** n'a aucune répercussion sur l'affichage de la valeur effective, tout comme une rotation dans le programme CN.
- L'affichage de l'état général présente les symboles suivants :

  Aucun symbole ne s'affiche pour les rotations dans le programme CN !

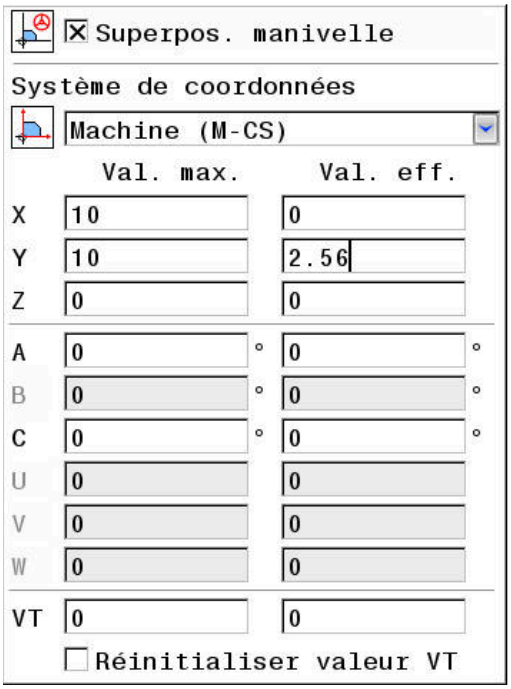
  

  Rotation (WPL-CS) active (symbole par défaut de la fonction **Configurations de programme globales**)
- La CN affiche les valeurs de la **Rotation (WPL-CS)** dans la barre d'état supplémentaire, dans l'onglet **GS**, et les valeurs du programme CN dans l'onglet **TRANS**.

Superpos. manivelle

Consultez le manuel de votre machine !

Le constructeur de votre machine peut verrouiller certaines options de configuration dans le cadre de la fonction **Configurations de programme globales**.



Avec la **Superpos. manivelle**, la fonction **Configurations de programme globales** assure le déplacement superposé des axes pendant l'exécution d'un programme CN. Le système de coordonnées agissant pour la **Superpos. manivelle** peut être sélectionné à l'aide du menu déroulant **Coordinate system**.

Icône	Fonction
	La **Superpos. manivelle** agit dans le système de coordonnées de la machine M-CS. **Informations complémentaires :** "Système de coordonnées de la machine M-CS", Page 130
	La **Superpos. manivelle** agit dans le système de coordonnées de la pièce W-CS. **Informations complémentaires :** "Système de coordonnées de la pièce W-CS", Page 134
	La **Superpos. manivelle** agit dans le système de coordonnées modifié de la pièce mW-CS. **Informations complémentaires :** "Décalage (mW-CS)", Page 382
	La **Superpos. manivelle** agit dans le système de coordonnées du plan d'usinage WPL-CS. **Informations complémentaires :** "Système de coordonnées du plan d'usinage WPL-CS", Page 136

Si les transformations de coordonnées n'ont été activées ni avec le programme CN, ni avec la fonction **Configurations de programme globales**, la **Superpos. manivelle** agit de manière identique dans tous les systèmes de coordonnées.

REMARQUE

Attention, risque de collision !

Le système de coordonnées sélectionné dans le menu déroulant agit également sur la **Superpos. manivelle** avec **M118**, même si la fonction **Configurations de programme globales** est inactive. Il existe un risque de collision pendant la **Superpos. manivelle** et l'usinage qui suit !

- Il faut toujours sélectionner le système de coordonnées **machine (M-CS)** de manière explicite avant de quitter le formulaire.
- Vérifier le comportement sur la machine

Dans la colonne **Val. max.**, vous définissez les axes qui doivent être déplacés avec la manivelle, ainsi que la course de déplacement maximale correspondant à chaque axe. La valeur saisie pouvant correspondre à un déplacement dans le sens positif ou dans le sens négatif, la course de déplacement maximale correspond au double de la valeur saisie.

La CN affiche dans la colonne**Val. eff.** la trajectoire parcourue par chaque axe à l'aide de la manivelle.

Vous pouvez également éditer la **Val. eff.** en manuel. Néanmoins, si vous entrez une valeur qui dépasse la **Val. max.** actuelle, vous ne pourrez pas l'activer. La valeur incorrecte s'affiche en rouge. De plus, la CN affiche un message d'avertissement et empêche la fermeture du formulaire.

Si une **Val. eff.** est entrée lors de l'activation de la fonction, la CN approche la nouvelle position via le menu de réaccostage.
Informations complémentaires : "Approcher à nouveau le contour", Page 319

Avec la softkey **VALIDER VALEUR**, vous pouvez transférer certaines valeurs de la colonne **Val. eff.** pour chaque axe dans les décalages de la fonction **Configurations de programme globales**. Le transfert est exclusivement possible pour les axes principaux. De plus, il faut que les systèmes de coordonnées concordent.
Informations complémentaires : "Décalage (W-CS)", Page 379 et Page 382

Lors du transfert des valeurs, la CN réinitialise les champs de saisie de la colonne **Val. eff.**.

En cas de transfert multiple, la CN additionne les valeurs dans les décalages.

REMARQUE

Attention, risque de collision !

Si les deux options de **Superpos. manivelle**, l'une avec la fonction **M118** et l'autre avec la fonction **Configurations de programme globales**, agissent en même temps, les définitions s'influencent mutuellement et tiennent compte de l'ordre de d'activation. Il existe un risque de collision pendant la **Superpos. manivelle** et l'usinage qui suit !

- Utiliser si possible une seul sorte de **Superpos. manivelle**
- Utiliser de préférence la **Superpos. manivelle** de la fonction **Configurations de programme globales**
- Vérifier le comportement sur la machine

HEIDENHAIN déconseille d'utiliser simultanément les deux possibilités de **Superpos. manivelle**. Si la fonction **M118** ne peut pas être supprimée du programme CN, il faut au moins activer la **Superpos. manivelle** de la fonction **Configurations de programme globales** avant de sélectionner le programme. On peut ainsi être sûr que la CN utilisera la fonction **Configurations de programme globales** et non **M118**.

Informations relatives à l'utilisation :

- Dans un formulaire, la CN affiche en gris tous les axes inactifs de votre machine.
- Les valeurs saisies (par ex. les valeurs de décalage et les valeurs de la **Superpos. manivelle**) sont définies dans l'unité de mesure, mm ou inch, qui a été sélectionnée pour l'affichage des positions. Les angles sont toujours indiqués en degré.
- Si vous souhaitez utiliser la **Superpos. manivelle** pendant l'usinage, alors que la fonction **Dynamic Collision Monitoring (DCM)** est activée, il faut que la CN se trouve à l'état interrompu ou arrêté.
  Informations complémentaires : "Affichage d'état général", Page 77
  Sinon, vous pouvez aussi désactiver la fonction **Dynamic Collision Monitoring (DCM)**.
  Informations complémentaires : "Activer/désactiver le contrôle anti-collision", Page 350

Affichage de la CN

- Les deux options de la **Superpos. manivelle** ont des répercussions sur l'affichage de la valeur effective.
- L'affichage de l'état général présente les symboles suivants :

  Aucun symbole ne s'affiche pour la fonction M118 !

  Superpos. manivelle active (symbole par défaut de la fonction **Configurations de programme globales**)
- Les valeurs correspondant aux deux options de la **Superpos. manivelle** sont indiquées dans l'affichage d'état supplémentaire, dans l'onglet **POS HR**.
- La CN indique aussi dans l'onglet **POS HR** si la Val. max. est définie par M118 ou les configurations globales de programme.

Axe d'outil virtuel VT

Vous pouvez aussi exécuter une **Superpos. manivelle** dans le sens actif de l'axe d'outil. L'axe d'outil actuel correspond à l'axe virtuel **VT** qui n'est pas conforme au sens initial de l'axe d'outil La ligne **VT** (**V**irtual **T**oolaxis) sert à activer cette fonction.

Les valeurs déplacées dans l'axe virtuel avec la manivelle restent actives dans la configuration par défaut même après un changement d'outil. La fonction **Réinitialiser valeur VT** permet de modifier ce comportement.

L'axe virtuel **VT** est souvent utilisé pour les usinages avec outil incliné, par ex. pour la fabrication de trous inclinés sans inclinaison du plan d'usinage.

La **Superpos. manivelle** dans l'axe virtuel **VT** n'a besoin ni d'une fonction **PLANE**, ni de la fonction **TCPM**.

Affichage de l'axe d'outil virtuel VT

Pour que la CN affiche des valeurs, il faut que la **Superpos. manivelle** soit activée avec **VT** > 0.

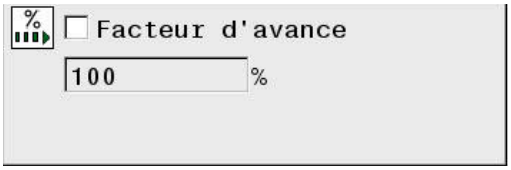
La CN fait apparaître les valeurs de l'axe virtuel **VT** dans l'affichage d'état supplémentaire de l'onglet **POS HR**.

Si vous avez défini l'axe virtuel au paramètre machine **axisDisplay** (n°100810), la CN fait aussi apparaître l'axe **VT** dans l'affichage des positions.

Potentiom. d'avance

Consultez le manuel de votre machine !

Le constructeur de votre machine peut verrouiller certaines options de configuration dans le cadre de la fonction **Configurations de programme globales**.



Avec l'option de paramétrage **Potentiom. d'avance**, la fonction **Configurations de programme globales** propose de jouer sur l'avance d'usinage actuelle. La valeur saisie correspond à un pourcentage. La plage de saisie va de 1 % à 1000 %.

L'avance d'usinage actuelle résulte de l'avance programmée et de la position actuelle du potentiomètre d'avance.

La possibilité de paramétrage **Potentiom. d'avance** de la fonction **Configurations de programme globales** n'a aucune influence sur l'avance rapide programmée (**FMAX**).

Il est possible de limiter toutes les avances de manière conjuguée à l'aide de la limitation d'avance (softkey **F MAX**). Le **Potentiom. d'avance** de la fonction **Configurations de programme globales** n'a aucune influence sur l'avance limitée !
Informations complémentaires : "Limitation de l'avance F MAX", Page 205

Affichage de la CN

- L'affichage d'état général présente les informations et les symboles suivants :

  Ovr Résultat de la position du potentiomètre d'avance

  Aucun symbole ni aucune valeur ne s'affiche pour la limitation de l'avance (softkey F MAX) !

  Potentiom. d'avance activé (symbole standard de la fonction **Configurations de programme globales**)

  F Résultat de l'ensemble des manipulations et donc de l'avance actuelle

- La CN affiche la valeur du **Facteur d'avance** dans l'affichage d'état supplémentaire dans l'onglet **GS**.

7.5 Définir le compteur

Application

Consultez le manuel de votre machine !
Cette fonction est déverrouillée par le constructeur de votre machine.

Avec la fonction **FUNCTION COUNT**, vous pouvez piloter un compteur simple depuis le programme CN. Ce compteur permet par exemple de compter le nombre de pièces usinées.

Pour la définition, procédez comme suit :

SPEC FCT

- Afficher la barre de softkeys avec des fonctions spéciales

FONCTIONS PROGRAMME

- Appuyer sur la softkey **FONCTIONS PROGRAMME**

FUNCTION COUNT

- Appuyer sur la softkey **FUNCTION COUNT**

REMARQUE

Attention, risque de perte de données possibles !

La CN gère un seul compteur. Si vous exécutez un programme CN dans lequel vous remettez le compteur à zéro, la valeur du compteur d'un autre programme CN sera effacée.

- Vérifier avant l'usinage si un compteur est actif
- Au besoin, noter la valeur actuelle du compteur, puis la réinsérer dans le menu MOD à la fin de l'usinage

Vous pouvez vous servir du cycle **225** pour graver la valeur actuelle du compteur.
Informations complémentaires : manuel utilisateur **Programmation des cycles d'usinage**

Effet en mode Test de programme

En mode **Test de programme**, vous pouvez simuler le compteur. Seul l'état du compteur que vous avez défini dans le programme CN n'a d'effet. L'état du compteur du menu MOD reste inchangé.

Effet dans les modes Execution PGM pas-à-pas et Execution PGM en continu

L'état du compteur du menu MOD n'a d'effet que dans les modes **Execution PGM pas-à-pas** et **Execution PGM en continu**.

L'état du compteur est maintenu même après un redémarrage de la commande.

Définir la FUNCTION COUNT

La fonction **FUNCTION COUNT** offre les possibilités suivantes :

Softkey	Fonction
FUNCTION COUNT INC	Augmenter le compteur de 1
FUNCTION COUNT RESET	Réinitialiser le compteur
FUNCTION COUNT TARGET	Définir le nombre nominal (valeur cible) à une valeur donnée Valeur saisie : 0 – 9999
FUNCTION COUNT SET	Définir le compteur à une valeur donnée Valeur saisie : 0 – 9999
FUNCTION COUNT ADD	Augmenter le compteur d'une valeur donnée Valeur saisie : 0 – 9999
FUNCTION COUNT REPEAT	Répéter le programme CN à partir du label s'il reste encore des pièces à usiner

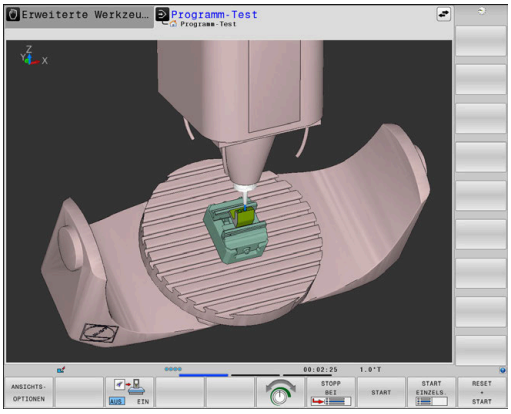
Exemple

5 FUNCTION COUNT RESET	Réinitialisation de la valeur du compteur
6 FUNCTION COUNT TARGET10	Saisie du nombre nominal d'usinages
7 LBL 11	Marque de saut
8 L ...	Usinage
51 FUNCTION COUNT INC	Augmentation de la valeur du compteur
52 FUNCTION COUNT REPEAT LBL 11	Répétition de l'usinage s'il reste encore des pièces à usiner
53 M30	
54 END PGM	

7.6 Surveillance du moyen de serrage (option 40)

Surveillance du moyen de serrage

La fonction de surveillance du moyen de serrage vous permet de visualiser les situations de serrage et de surveiller les collisions.



Consultez le manuel de votre machine !

Cette fonction doit être activée et adaptée par le constructeur de la machine.

Le constructeur de la machine se sert du point d'ancrage pour définir le point qui servira de référence au positionnement du moyen de serrage.

Le point d'ancrage est souvent situé en bout de chaîne cinématique, par exemple au centre du plateau circulaire.

Pour connaître la position du point d'ancrage, consulter le manuel de la machine.

REMARQUE

Attention, risque de collision !

La situation de serrage définie pour la surveillance du moyen de serrage doit correspondre à la situation effective sur la machine, sinon il y a un risque de collision.

- Mesurer la position du moyen de serrage sur la machine
- Utiliser les valeurs mesurées pour le positionnement du moyen de serrage
- Tester les programmes CN en mode **Test de programme**

Conditions requises pour pouvoir importer un moyen de serrage :

- La cinématique doit avoir été préparée par le constructeur de la machine.
- Le fichier du moyen de serrage doit être disponible dans un format adapté.

Vue d'ensemble

Softkey	Fonction	Signification
SELECT FIXTURE	**SELECT FIXTURE**	Intégrer un moyen de serrage dans un format adapté : ■ Fichier CFG **Informations complémentaires :** "Utiliser un moyen de serrage au format CFG", Page 395 ■ Fichier M3D ou fichier STL **Informations complémentaires :** "Utiliser des modèles 3D directement comme moyens de serrage", Page 399
RESET FIXTURE	**RESET FIXTURE**	Désélectionner un moyen de serrage **Informations complémentaires :** "Désélectionner un moyen de serrage dans la simulation d'usinage", Page 394

Remarques concernant la programmation :

- Si vous utilisez un système de FAO, utilisez le post-processeur pour exporter la situation de serrage.
- Créez un répertoire central pour vos moyens de serrage, par ex. **TNC:\system\Fixture**.
- HEIDENHAIN conseille de sauvegarder sur la CN des variantes de situations de serrage récurrentes qui sont adaptées à des pièces de taille standard, par ex. un étau avec différentes amplitudes d'ouverture des mâchoires.

  Le fait de sauvegarder plusieurs moyens de serrage vous permet de gagner du temps lors de la configuration du moyen de serrage adapté à votre usinage.

Application

Sélectionner un moyen de serrage pour la simulation d'usinage

En même temps que l'enlèvement de matière est simulé, le moyen de serrage fait l'objet d'un contrôle anticollision.

Différents moyens de serrage peuvent être chargés indépendamment les uns des autres dans les modes Machine et en mode **Test de programme**.

Pour charger un moyen de serrage :



- Sélectionner le mode **Programmation**



- Appuyer sur la touche **SPEC FCT**



- Appuyer sur la softkey **DEFIN. PGM PAR DEFAUT**



- Appuyer sur la softkey **MOYEN SERR.**



- Appuyer sur la softkey **SELECT FIXTURE**
- > La CN ouvre la fenêtre de dialogue **FIXTURE SELECT**.



- Appuyer sur la softkey **SELECTION FICHIER**
- > La CN ouvre une fenêtre de sélection.
- Dans le champ **Type fichier:** utiliser le menu déroulant pour sélectionner **Tous les fichiers**
- Sélectionner le fichier du moyen de serrage de votre choix :
  - **Informations complémentaires :** "Utiliser un moyen de serrage au format CFG", Page 395
  - **Informations complémentaires :** "Utiliser des modèles 3D directement comme moyens de serrage", Page 399
- Sélectionner **OK**
- > La CN charge le moyen de serrage.

Appliquer la situation de serrage des modes Machine

Sinon, comme alternative à la sélection programmée d'un moyen de serrage, vous pouvez également appliquer la situation de serrage actuelle des modes Machine.

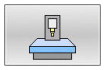
Pour appliquer une situation de serrage des modes Machine :



- Sélectionner le mode **Test de programme**



- Appuyer sur la softkey **PIECE BR. DANS ZONE TRAVAIL**



- Appuyer sur la softkey **APPLIQUER ETAT MACHINE ACTUEL**
- > La CN applique la situation de serrage actuelle.

> Si aucun moyen de serrage n'a été sélectionné dans les modes Machine, vous pouvez également appliquer cette situation et désélectionner le moyen de serrage qui se trouve activé en mode **Test de programme**.

Désélectionner un moyen de serrage dans la simulation d'usinage

Pour désélectionner un moyen de serrage dans la simulation :



- Appuyer sur la touche **SPEC FCT**



- Appuyer sur la softkey **DEFIN. PGM PAR DEFAUT**

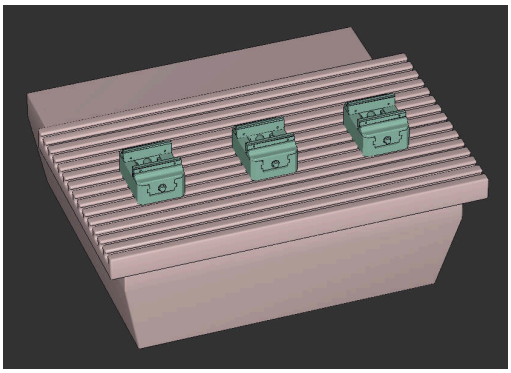


- Appuyer sur la softkey **MOYEN SERR.**



- Appuyer sur la softkey **RESET FIXTURE**
- > La CN supprime le moyen de serrage de la simulation.

Utiliser un moyen de serrage au format CFG



Les fichiers CFG sont des fichiers de configuration. Vous avez la possibilité d'intégrer des fichiers SLT et M3D existants dans un fichier CFG, de manière à représenter des serrages complexes.

Le format de fichier CFG offre les possibilités suivantes concernant les moyens de serrage :

- Définition d'un moyen de serrage directement dans un fichier CFG, à l'aide de formes géométriques

  Informations complémentaires : "Définir une forme géométrique", Page 398
- Définition d'un moyen de serrage à l'aide de modèles 3D externes

  Informations complémentaires : "Intégrer un modèle 3D", Page 398

Exemple d'appel d'un fichier CFG dans le programme CN :

```
FIXTURE SELECT "3_VICES.CFG"
```

Informations complémentaires : "Application", Page 393

Générer un fichier CFG

Pour générer un fichier CFG :

- Sélectionner le répertoire dans lequel le nouveau fichier doit être créé
- Positionner le curseur dans la fenêtre de droite.

NOUVEAU FICHIER

- Appuyer sur la softkey **NOUVEAU FICHIER**
- Entrer le nom du fichier avec la terminaison CFG

ENT

- Valider la saisie
- La CN génère le fichier CFG.

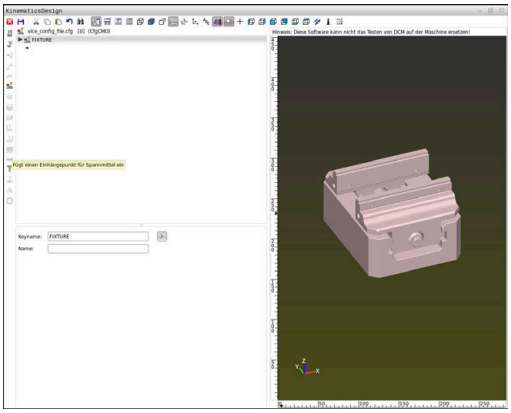
Editeurs

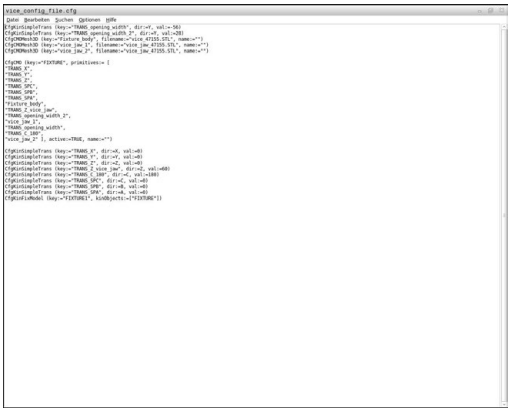
Lorsque vous ouvrez un fichier CFG, la CN commence par afficher une fenêtre auxiliaire. Dans cette fenêtre, vous pouvez sélectionner l'éditeur avec lequel vous souhaitez éditer le fichier CFG.

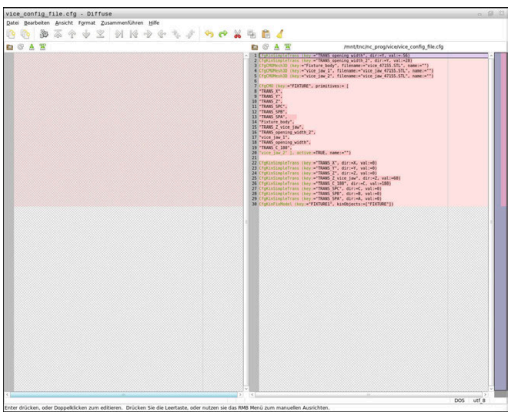
> HEIDENHAIN conseille d'utiliser **KinematicsDesign** pour configurer et modifier des fichiers CFG. L'assistance graphique vous aide à détecter plus facilement des erreurs et à les résoudre.
>
> **Informations complémentaires :** "Créer un moyen de serrage au format CFG avec KinematicsDesign", Page 397

La CN vous propose les éditeurs suivants pour éditer des fichiers CFG :

- **KinematicsDesign**
  - Edition de moyens de serrage avec assistance graphique
  - Signalement en cas de saisies erronées
  - Insertion de transformations
  - Ajout de nouveaux éléments
    - Modèle 3D (fichiers M3D ou STL)
    - Cylindre
    - Prisme
    - Parallélépipède
    - Tronc de cône
    - Perçage
- **Leafpad**
  - Fonction de recherche de textes
  - Edition de moyens de serrage sans assistance graphique
- **Diffuse_Merge_Tool**
  - Fonction de recherche de textes
  - Comparaison de fichiers CFG
  - Transfert de contenus entre les fichiers
  - Edition de moyens de serrage sans assistance graphique







Créer un moyen de serrage au format CFG avec KinematicsDesign

Editer un fichier CFG avec KinematicsDesign

Pour éditer un fichier CFG avec **KinematicsDesign** :

- Ouvrir un fichier CFG
- > La CN ouvre la fenêtre **Application?**.
- **KinematicsDesign** Sélectionner
- Sélectionner **OK**
- > La CN ouvre **KinematicsDesign**.

Créer une entrée de moyen de serrage avec un corps de collision

Pour créer une entrée de moyen de serrage avec un corps de collision :



- **Sélectionner** Insérer moyen de serrage
- > **KinematicsDesign** crée une nouvelle entrée pour le moyen de serrage dans le fichier CFG.
- Saisir le **nom clé** du moyen de serrage, par ex. **mâchoire de serrage**
- Valider la saisie
- > **KinematicsDesign** reprend les données programmées.



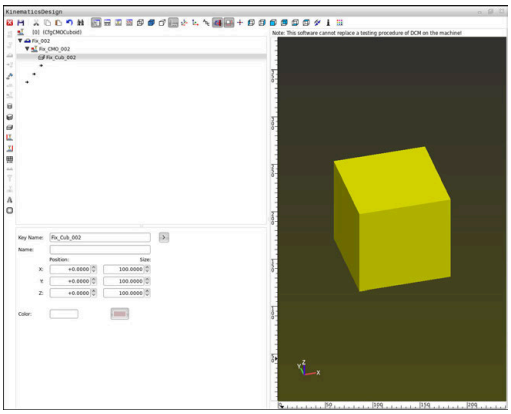
- Déplacer le curseur d'un niveau vers le bas

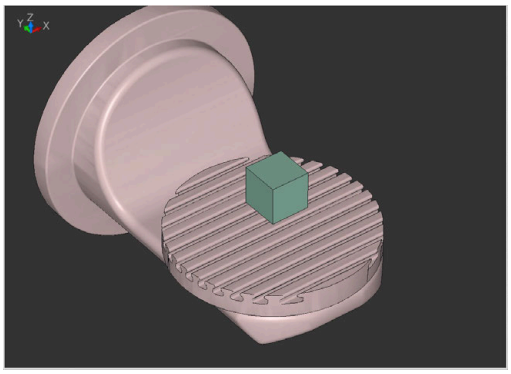


- **Sélectionner** Insérer un corps de collision
- Valider la saisie
- > **KinematicsDesign** crée un nouveau corps de collision.

Définir une forme géométrique

Vous pouvez utiliser **KinematicsDesign** pour définir différentes formes géométriques. Vous pouvez également combiner plusieurs formes géométriques pour construire des moyens de serrage simples.





> Dans **KinematicsDesign**, vous avez la possibilité de combiner des formes géométriques créées avec des modèles 3D existants.
>
> **Informations complémentaires :** "Liste des fonctions CFG", Page 400

Pour définir une forme géométrique :

- Créer une entrée de moyen de serrage avec un corps de collision



- Sélectionner la touche fléchée sous le corps de collision



- Sélectionner la forme géométrique de votre choix, par ex. un parallélépipède
- Définir la position du parallélépipède, par ex. **X = 0**, **Y = 0**, **Z = 0**
- Définir la dimension du parallélépipède, par ex. **X = 100**, **Y = 100**, **Z = 100**
- Valider la saisie
- La CN affiche le parallélépipède défini dans la vue graphique.

Intégrer un modèle 3D

Condition requise pour l'intégration de modèles 3D dans des fichiers CFG :

- Les modèles 3D intégrés satisfont les exigences de la CN.

  Informations complémentaires : "Utiliser des modèles 3D directement comme moyens de serrage", Page 399

Pour intégrer un modèle 3D :

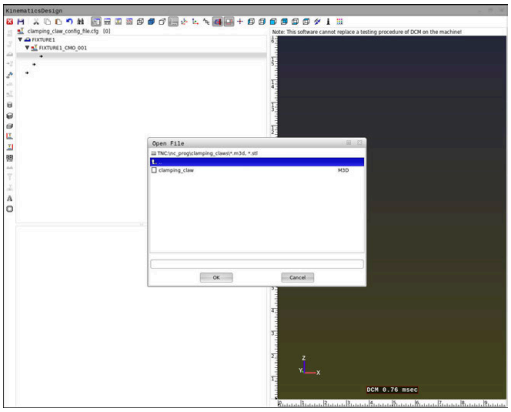
- Créer une entrée de moyen de serrage avec un corps de collision

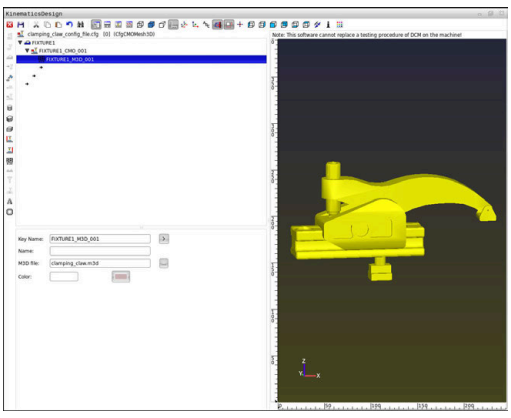


- Sélectionner la touche fléchée sous le corps de collision

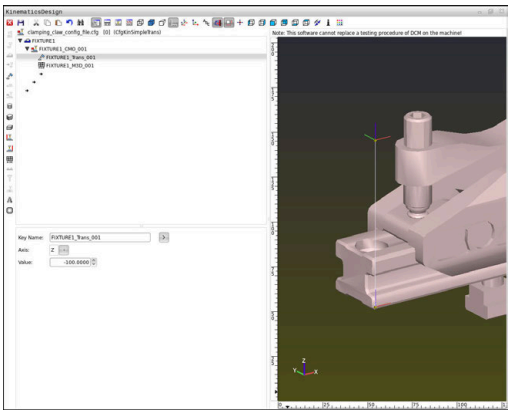


- **Sélectionner** Insérer modèle 3D
- La CN ouvre la fenêtre **Open file**.
- Sélectionner le fichier STL ou M3D de votre choix
- Sélectionner **OK**
- La CN intègre le fichier sélectionné et l'affiche dans la fenêtre graphique.





Placer l'élément de serrage



Vous pouvez placer le moyen de serrage intégré comme bon vous semble, de manière à corriger l'orientation d'un modèle 3D externe par exemple. Pour cela, insérez les transformations de tous les axes de votre choix.

Pour placer un moyen de serrage avec **KinematicsDesign** :

- Définir le moyen de serrage
  - **Informations complémentaires :** "Définir une forme géométrique", Page 398
  - **Informations complémentaires :** "Intégrer un modèle 3D", Page 398



- Sélectionner la touche fléchée sous l'élément à placer



- **Sélectionner** Insérer une transformation
- Saisir le **nom clé** de la transformation, par ex. **décalage en Z**
- Sélectionner l'**axe** de la transformation, par ex. **Z**
- Sélectionner la **valeur** de la transformation, par ex. **100**
- Valider la saisie
- > **KinematicsDesign** insère la transformation.
- > **KinematicsDesign** affiche la transformation dans la représentation graphique.

Utiliser des modèles 3D directement comme moyens de serrage

Orientation des fichiers de moyens de serrage

Dans le système de CAO, le modèle de moyen de serrage peut être orienté librement. Il se peut donc que son orientation ne corresponde pas toujours à celle du moyen de serrage présent sur la machine.

Informations relatives à l'orientation des fichiers de moyens de serrage

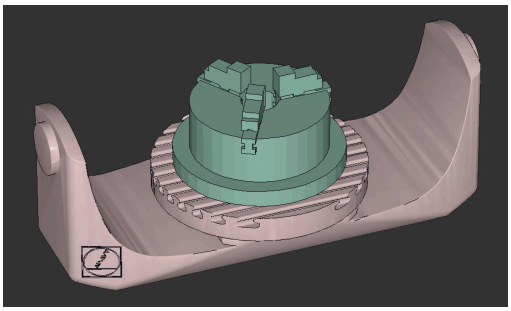
- Tenir compte de l'orientation du système de coordonnées dans le système de CAO. Utiliser le système de CAO pour adapter l'orientation du système de coordonnées à celle du moyen de serrage sur la machine.
- Définir le point d'origine du système de coordonnées dans le système de CAO, de manière à ce que le moyen de serrage puisse être placé directement sur le point d'ancrage de la cinématique.



Les corrections nécessaires peuvent être effectuées directement sur la CN, exclusivement à l'aide d'un fichier CFG.

Informations complémentaires : "Utiliser un moyen de serrage au format CFG", Page 395

Utiliser le moyen de serrage au format CFG



Conditions requises pour l'importation de moyens de serrage à partir de fichiers STL :

- Maximum 20 000 triangles
- Le maillage (mesh) de triangles forme une enveloppe fermée.

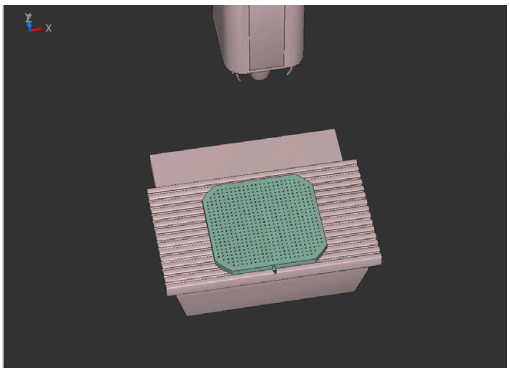
Les fichiers STL vous permettent de représenter sous forme de moyen de serrage fixe, aussi bien des composants individuels que des groupes entiers de composants. Le format STL est particulièrement adapté dans le cas de systèmes de serrage avec point d'origine et dans le cas de moyens de serrage récurrents.

Si un fichier STL ne répond pas aux exigences de la CN, celle-ci émet un message d'erreur.

Exemple d'appel d'un fichier STL dans le programme CN :

```
FIXTURE SELECT "JAW_CHUCK.STL"
```

Utiliser un moyen de serrage au format M3D



Pour utiliser un fichier M3D comme moyen de serrage, il faut que ce fichier ait été créé et contrôlé au moyen du logiciel M3D Converter.

Le logiciel M3D Converter peut générer des fichiers M3D à partir des formats de fichiers suivants :

- STL
- STEP (STP)

M3D : format de fichier de la société HEIDENHAIN M3D Converter est un logiciel payant que propose HEIDENHAIN pour procéder à une vérification de modèles 3D inadaptés, ou pour les simplifier, afin de les utiliser comme moyen de serrage. Grâce à la conversion, les fichiers M3D de la CN sont plus rapides à télécharger que des fichiers STL.

Exemple d'appel d'un fichier M3D dans le programme CN :

```
FIXTURE SELECT "DEVICE.M3D"
```

Informations complémentaires : "Application", Page 393

Liste des fonctions CFG

Informations générales

Il est possible d'intégrer plus d'une fois des fichiers, STL ou M3D, dans des fichiers CFG.

> HEIDENHAIN conseille d'utiliser **KinematicsDesign** pour éditer des moyens de serrage.

Fonctions CFG

Chaque élément dispose de sa propre **key**. Une **key** doit être univoque et ne peut figurer qu'une seule fois dans la description d'un moyen de serrage. Cette **key** permet de référencer les éléments entre eux.

Si vous souhaitez utiliser des fonctions CFG pour décrire un moyen de serrage sur la CN, vous pouvez utiliser les fonctions suivantes :

Fonction	Description
`CfgCMOMesh3D(key:="Fixture_body", filename:="1.STL",name:="")`	Définition d'un composant de moyen de serrage Le chemin vers des composants de moyens de serrage donnés peuvent aussi être renseignés en mode absolu, par ex. **TNC:\nc_prog\1.STL**.
`CfgKinSimpleTrans(key:="XShiftFixture", dir:=X,val:=0)`	Décalage sur l'axe X Une fois programmées, les transformations telles qu'un décalage ou une rotation s'appliquent également pour tous les éléments qui suivent dans la chaîne cinématique.
`CfgKinSimpleTrans(key:="CRot0", dir:=C,val:=0)`	Rotation sur l'axe C
`CfgCMO ( key:="fixture", primitives:= ["XShiftFixture","CRot0", "Fixture_body"], active :=TRUE, name :="")`	Décrit toutes les transformations qu'inclut le moyen de serrage. Le paramètre active**:= TRUE** active le contrôle anticollision du moyen de serrage. Le **CfgCMO** contient des objets de collision et des transformations. L'ordre dans lequel s'enchaînent les transformations est déterminant pour la composition du moyen de serrage. Dans ce cas, la transformation **XShiftFixture** décale le centre de rotation de la transformation **CRot0**.
`CfgKinFixModel(key:="Fix_Model", kinObjects:=["fixture"])`	Désignation du moyen de serrage Le **CfgKinFixModel** contient un ou plusieurs éléments de type **CfgCMO**.

Formes géométriques

Des objets de forme géométrique simple peuvent ajoutés à votre objet de collision, soit avec **KinematicsDesign**, soit directement dans le fichier CFG.

Toutes les formes géométriques ainsi intégrées sont considérées comme des sous-éléments de l'objet **CfgCMO** d'ordre supérieur, où elles sont listées comme **primitives**.

Les objets de forme géométriques suivantes vous sont proposées :

Fonction	Description
`CfgCMOCuboid ( key:="FIXTURE_Cub", vertex:= [ 0, 0, 0 ], edgeLengths:= [0, 0, 0], name:="" )`	Définition d'un parallélépipède
`CfgCMOCylinder ( key:="FIXTURE_Cyl", dir:=Z, bottomCenter:= [0, 0, 0], radius:=0, height:=0, name:="")`	Définition d'un cylindre
`CfgCMOPrism ( key:="FIXTURE_Pris_002", height:=0, polygonX:=[], polygonY:=[], name:="", origin:= [ 0, 0, 0 ] )`	Définition d'un prisme Un prisme se définit au moyen de plusieurs lignes polygonales et d'une hauteur donnée.

Eléments de syntaxe CFG

Les fonctions CFG suivantes utilisent les éléments de syntaxe suivants :

Fonction	Description
`key:= ""`	Nom de la fonction
`dir:= ""`	Sens d'une transformation, par ex. **X**
`val:= ""`	Valeur
`name:= ""`	Nom qui s'affiche en cas de collision (saisie facultative)
`filename:= ""`	Nom du fichier
`vertex:= [ ]`	Position d'un cube
`edgeLengths:= [ ]`	Taille d'un parallélépipède
`bottomCenter:= [ ]`	Centre d'un cylindre
`radius:=[ ]`	Rayon d'un cylindre
`height:= [ ]`	Hauteur d'un objet géométrique
`polygonX:= [ ]`	Ligne d'un polygone en X
`polygonY:= [ ]`	Ligne d'un polygone en Y
`origin:= [ ]`	Point de sortie d'un polygone

Exemple :

Décalage de 10 mm sur l'axe X du composant de moyen de serrage sélectionné

```
CfgKinSimpleTrans(key:="XShiftFixture",dir:=X,val:=10)
```

Exemple

Rotation de 45° sur l'axe C du composant du moyen de serrage sélectionné

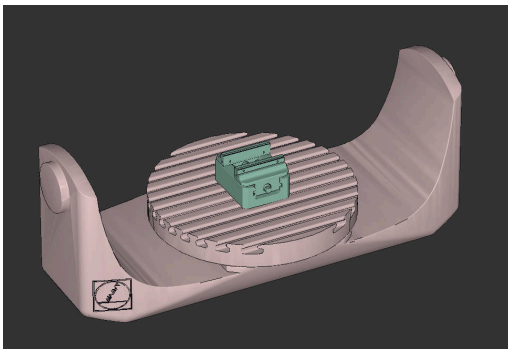
```
CfgKinSimpleTrans(key:="CRot45",dir:=C,val:=45)
```

Exemple de description CFG d'un étau

Comme alternative à **KinematicsDesign**, vous avez aussi la possibilité de créer des fichiers de moyens de serrage dans un éditeur de texte ou directement dans un système de FAO, en utilisant pour cela le code approprié.

Informations complémentaires : "Utiliser un moyen de serrage au format CFG", Page 395

Cet exemple vous présente la syntaxe d'un fichier CFG d'un étau à deux mâchoires mobiles.



Fichiers utilisés

L'étau est configuré à partir de plusieurs fichiers STL. Un même fichier est utilisé pour les deux mâchoires de l'étau car celles-ci sont identiques.

Code	Explication
`CfgCMOMesh3D (key:="Fixture_body", filename:="vice_47155.STL", name:="")`	Corps de l'étau
`CfgCMOMesh3D (key:="vice_jaw_1", filename:="vice_jaw_47155.STL", name:="")`	Première mâchoire de l'étau
`CfgCMOMesh3D (key:="vice_jaw_2", filename:="vice_jaw_47155.STL", name:="")`	Deuxième mâchoire de l'étau

Définition de l'amplitude d'ouverture

L'amplitude d'ouverture de l'étau est ici définie à partir de deux transformations dépendantes l'une de l'autre.

Code	Explication
`CfgKinSimpleTrans (key:="TRANS_opening_width", dir:=Y, val:=-60)`	Amplitude d'ouverture de l'étau égale à 60 mm dans le sens Y
`CfgKinSimpleTrans (key:="TRANS_opening_width_2", dir:=Y, val:=30)`	Position de la première mâchoire de l'étau à 30 mm dans le sens Y

Positionnement du moyen de serrage dans l'arborescence

Le positionnement des composants du moyen de serrage définis est effectué au moyen de plusieurs transformations.

Code	Explication

`CfgKinSimpleTrans (key:="TRANS_X", dir:=X, val:=0)`
`CfgKinSimpleTrans (key:="TRANS_Y", dir:=Y, val:=0)`
`CfgKinSimpleTrans (key:="TRANS_Z", dir:=Z, val:=0)`
`CfgKinSimpleTrans (key:="TRANS_Z_vice_jaw", dir:=Z, val:=60)`
`CfgKinSimpleTrans (key:="TRANS_C_180", dir:=C, val:=180)`
`CfgKinSimpleTrans (key:="TRANS_SPC", dir:=C, val:=0)`
`CfgKinSimpleTrans (key:="TRANS_SPB", dir:=B, val:=0)`
`CfgKinSimpleTrans (key:="TRANS_SPA", dir:=A, val:=0)`
	Positionnement des composants du moyen de serrage
	Pour tourner la mâchoire définie de l'étau, une rotation de 180° est programmée ici, dans l'exemple. Cela s'impose du fait que les deux mâchoires ont le même modèle de départ.
	La rotation programmée s'applique à tous les composants qui suivent dans la chaîne de translation.

Composition du moyen de serrage

Pour que le moyen de serrage soit correctement représenté dans la simulation, il faut regrouper l'ensemble des corps et transformations dans le fichier CFG.

Code	Explication

`CfgCMO (key:="FIXTURE", primitives:= [`
`"TRANS_X",`
`"TRANS_Y",`
`"TRANS_Z",`
`"TRANS_SPC",`
`"TRANS_SPB",`
`"TRANS_SPA",`
`"Fixture_body",`
`"TRANS_Z_vice_jaw",`
`"TRANS_opening_width_2",`
`"vice_jaw_1",`
`"TRANS_opening_width",`
`"TRANS_C_180",`
`"vice_jaw_2" ], active:=TRUE, name:="")`
	Regroupement des corps et transformations qu'inclut le moyen de serrage

Désignation du moyen de serrage

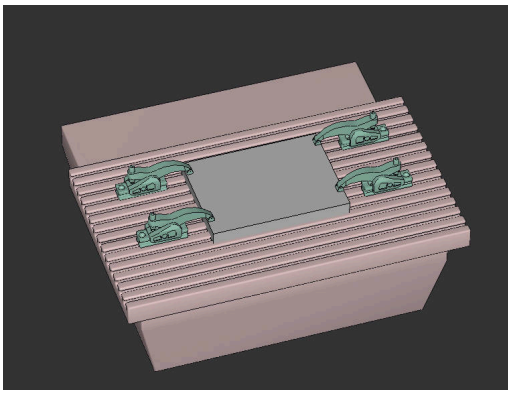
Une fois le moyen de serrage ainsi composé, il faut lui attribuer une désignation.

Code	Explication
`CfgKinFixModel (key:="FIXTURE1",` `kinObjects:=["FIXTURE"])`	Désignation du moyen de serrage composé

Exemples disponibles dans les Solutions CN

Sur le portail Klartext, vous trouverez des exemples de fichiers qui ont été préparés pour des moyens de serrage quotidiennement utilisés dans l'atelier :

https://www.klartext-portal.de/de_DE/tipps/nc-solutions



8

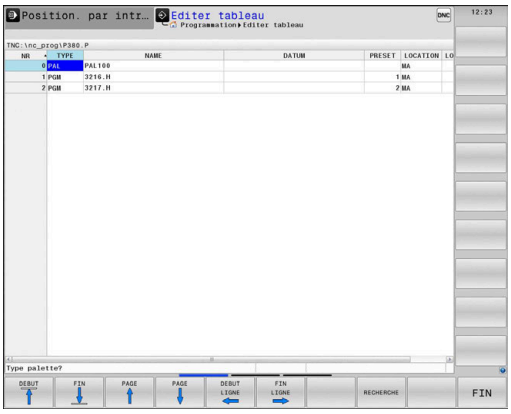
Palettes

8.1 Gestion des palettes

Application

Consultez le manuel de votre machine !

Le gestionnaire de palettes est une fonction qui dépend de la machine. Vous trouverez ci-après une description des fonctions par défaut.



Les tableaux de palettes (**.p**) s'utilisent principalement pour les centres d'usinage qui sont équipés de changeurs de palettes. Les tableaux de palettes sont alors censés appeler les différentes palettes (PAL), leurs programmes CN associés (PGM) et, en option, les serrages (FIX). Les tableaux de palettes activent tous les tableaux de points d'origine et de points zéro qui ont été définis.

Les tableaux de palettes s'utilisent aussi sans changeur de palettes pour exécuter les uns à la suite des autres des programmes CN avec différents points d'origine en appuyant une seule fois sur **Start CN**.

Le nom du tableau de palettes doit toujours commencer par une lettre.

Colonnes du tableau de palettes

Le constructeur de la machine définit un tableau prototype qui s'ouvre automatiquement lorsque vous souhaitez créer un tableau de palettes.

Le prototype peut contenir les colonnes suivantes :

Colonne	Signification	Type de champ
NR	La commande crée le champ de saisie automatiquement. Le champ de saisie **numéro de ligne** de la fonction **AMORCE SEQUENCE** doit être renseigné.	Champ obligatoire
TYPE	La commande distingue les entrées suivantes : ■ **PAL** palette ■ **FIX** serrage ■ **PGM** programme CN Pour sélectionner une entrée, utiliser la touche **ENT** et les touches fléchées.	Champ obligatoire
NOM	Nom du fichier Il se peut que ce soit le constructeur de la machine qui définisse le nom des palettes et le nom des serrages. C'est toutefois à l'utilisateur qu'il revient de définir le nom des programmes CN. Si le programme CN n'est pas mémorisé dans le répertoire qui contient le tableau de palettes, il vous faudra indiquer le chemin d'accès en entier.	Champ obligatoire

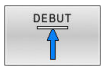
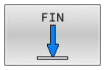
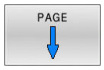
Colonne	Signification	Type de champ
POINT DE REF	Point zéro Si le tableau de points zéro n'est pas mémorisé dans le répertoire qui contient le tableau de palettes, il vous faudra indiquer le chemin d'accès en entier. Il vous faudra utiliser le cycle **7**pour activer des points zéro dans le programme CN, à partir d'un tableau de points zéro.	Champ optionnel Cette entrée n'est requise que si vous utilisez un tableau de points zéro.
PRESET	Point d'origine pièce Indiquez le numéro du point d'origine de la pièce.	Champ optionnel
LOCATION	Lieu de séjour de la palette L'entrée **MA** indique qu'une palette ou une pièce bridée se trouve sur la machine et qu'elle est prête à être usinée. Pour renseigner **MA**, appuyer sur la touche **ENT**. Appuyer sur la touche **NO ENT** pour supprimer l'entrée et, ainsi, inhiber l'usinage.	Champ optionnel Si la colonne existe, il est impératif d'y saisir les données requises.
LOCK	Ligne bloquée En entrant *****, vous pouvez exclure la ligne du tableau de palettes de l'usinage. En appuyant sur la touche **ENT**, vous identifiez la ligne par l'entrée *****. En appuyant sur la touche **NO ENT**, vous pouvez à nouveau déverrouiller la ligne. Il est possible de verrouiller l'exécution de certains programmes CN, certaines pièces bridées ou bien encore des palettes entières. Les lignes non verrouillées (p. ex. PGM) d'une palette verrouillée ne seront pas usinées non plus.	Champ optionnel
PALPRES	Numéro du point d'origine de la palette	Champ optionnel Cette entrée n'est requise que si vous utilisez des points d'origine de palettes.
W-STATUS	État de l'usinage	Champ optionnel Cette entrée n'est requise que pour un usinage orienté vers l'outil.
METHOD	Méthode d'usinage	Champ optionnel Cette entrée n'est requise que pour un usinage orienté vers l'outil.
CTID	Numéro d'identification pour la reprise	Champ optionnel Cette entrée n'est requise que pour un usinage orienté vers l'outil.
SP-X, SP-Y, SP-Z	Hauteur de sécurité dans les axes linéaires X, Y et Z	Champ optionnel
SP-A, SP-B, SP-C	Hauteur de sécurité dans les axes rotatifs A, B et C	Champ optionnel
SP-U, SP-V, SP-W	Hauteur de sécurité dans les axes parallèles U, V et W	Champ optionnel
DOC	Commentaire	Champ optionnel

Vous pouvez supprimer la colonne **LOCATION** si vous n'utilisez que des tableaux de palettes pour lesquels la commande est censée exécuter toutes les lignes.

Informations complémentaires : "Insérer ou supprimer des colonnes", Page 412

Éditer un tableau de palettes

Lorsque vous créez un tableau de palettes, celui-ci est vide dans un premier temps. En vous servant des softkeys, vous pouvez insérer et éditer des lignes.

Softkey	Fonction d'édition
	Sélectionner le début du tableau
	Sélectionner la fin du tableau
	Sélectionner la page précédente du tableau
	Sélectionner la page suivante du tableau
INSERER LIGNE	Insérer une ligne en fin de tableau
EFFACER LIGNE	Supprimer une ligne en fin de tableau
AJOUTER N LIGNES A LA FIN	Insérer plusieurs lignes à la fin du tableau
COPIER VALEUR ACTUELLE	Copier la valeur actuelle
INSERER VALEUR COPIEE	Insérer la valeur copiée
DEBUT LIGNE	Sélectionner le début de la ligne
FIN LIGNE	Sélectionner la fin de la ligne
RECHERCHE	Rechercher un texte ou une valeur
TRIER/ CACHER COLONNES	Trier ou masquer des colonnes du tableau
EDITER CHAMP ACTUEL	Éditer le champ actuel
TRIER	Trier en fonction du contenu des colonnes
AUTRES FONCTIONS	Autres fonctions p. ex. Enregistrer
SELECTION	Ouvrir la sélection de chemins d'accès

Sélectionner un tableau de palettes

Vous pouvez sélectionner ou créer un tableau de palettes comme suit :

- Passer en mode **Programmation** ou dans un mode Exécution de programme
- Appuyer sur la touche **PGM MGT**

Si aucun tableau de palettes n'est visible :

- Appuyer sur la softkey **SELECT. TYPE**
- Appuyer sur la softkey **AFF. TOUS**
- Utiliser les touches fléchées pour sélectionner un tableau de palettes ou entrer le nom du nouveau tableau (**p.**)
- Valider avec la touche **ENT**

> Vous pouvez utiliser la touche de **partage d'écran** pour choisir entre l'affichage sous forme de liste et l'affichage sous forme de formulaire.

Insérer ou supprimer des colonnes

> Cette fonction n'est active qu'après avoir saisi le numéro clé **555343**.

En fonction de la configuration, un tableau de palettes qui vient d'être créé ne contient pas toutes les colonnes. Par exemple, pour un usinage orienté vers l'outil, il vous faut des colonnes que vous devez d'abord insérer.

Pour insérer une colonne dans un tableau de palettes vide :

- Ouvrir le tableau de palettes
- Appuyer sur la softkey **AUTRES FONCTIONS**
- Appuyer sur la softkey **EDITER FORMAT**
- La commande ouvre une fenêtre auxiliaire dans laquelle toutes les colonnes disponibles sont énumérées.
- Avec les touches fléchées, sélectionner la colonne souhaitée
- Appuyer sur la softkey **INSERER COLONNE**
- Valider avec la touche **ENT**

La softkey **EFFACER COLONNE** vous permet de supprimer la colonne.

Exécuter un tableau de palettes

Les paramètres machine définissent si le tableau de palettes est exécuté en continu ou séquence par séquence.

Pour exécuter un tableau de palettes :



- Passer en mode **Execution PGM en continu** ou **Exécution PGM pas-à-pas**



- Appuyer sur la touche **PGM MGT**

Si aucun tableau de palettes n'est visible :



- Appuyer sur la softkey **SELECT. TYPE**
- Appuyer sur la softkey **AFF. TOUS**
- Sélectionner le tableau de palettes à l'aide des touches fléchées



- Valider avec la touche **ENT**



- Sélectionner au besoin le partage d'écran



- Appuyer sur la touche **Start CN** pour exécuteur le tableau de palettes

Pour visualiser le contenu du programme CN avant d'exécuter le tableau de palettes, procédez comme suit :

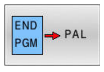
- Sélectionner un tableau de palettes
- Avec les touches fléchées, sélectionnez le programme CN à contrôler



- Appuyer sur la softkey **OUVRIR LE PROGRAMME**
- > La commande affiche à l'écran le programme CN sélectionné.



- Utiliser les touches fléchées pour feuilleter le programme CN

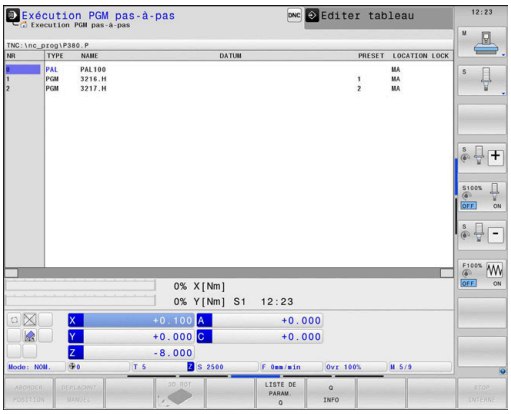


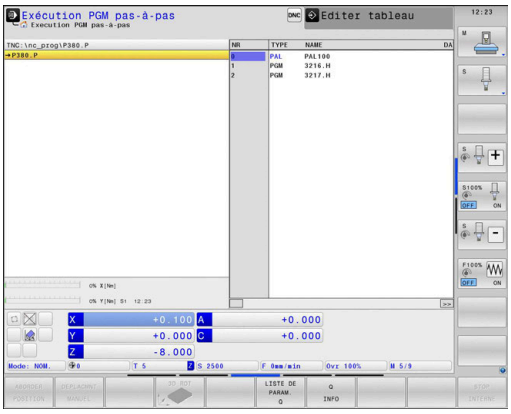
- Appuyer sur la softkey **END PGM PAL**
- > La commande revient au tableau de palettes.

Les paramètres machine définissent la manière dont la commande réagit après un erreur.

Partage de l'écran lors de l'exécution du tableau de palettes

Si vous souhaitez visualiser le contenu du programme CN en même temps que le contenu du tableau de palettes, sélectionnez le partage d'écran **PALETTE + PROGRAMME**. En cours d'exécution, la CN affiche le programme CN dans la moitié gauche de l'écran et la palette dans la moitié droite.





Editer un tableau de palettes

Si le tableau de palettes est actif en mode **Execution PGM en continu** ou **Exécution PGM pas-à-pas**, les softkeys permettant de modifier le tableau en mode **Programmation** sont inactives.

Vous pouvez modifier ce tableau via la softkey **EDITER PALETTE** en mode **Exécution PGM pas-à-pas** ou **Execution PGM en continu**.

Amorce de séquence dans les tableaux de palettes

Avec le gestionnaire de palettes, vous pouvez aussi utiliser la fonction **AMORCE SEQ.** en liaison avec des tableaux de palettes.

Si vous interrompez l'exécution d'un tableau de palettes, la CN vous proposera la dernière séquence CN sélectionnée du programme CN interrompu pour la fonction **AMORCE SEQ.**.

Informations complémentaires : "Amorce de séquence dans des programmes de palettes", Page 319

8.2 Gestionnaire de points d'origine des palettes

Principes de base

Consultez le manuel de votre machine !

Cette fonction doit être activée et adaptée par le constructeur de la machine.

Pour modifier le tableau de points d'origine des palettes, consultez le constructeur de votre machine !

Le tableau de points d'origine des palettes est mis à votre disposition en plus du tableau de points d'origine des pièces (**preset.pr**). Le point d'origine de la pièce se réfère à un point d'origine de palette activé.

La commande affiche le point d'origine de palette actif dans l'onglet PAL de l'affichage d'état.

Application

Les points d'origine des palettes permettent p. ex. de compenser de manière simple des différences d'ordre mécanique entre les diverses palettes.

Vous pouvez également orienter le système de coordonnées sur la palette en plaçant p. ex. le point d'origine de la palette au centre d'une tour de serrage.

Travailler avec des points d'origine de palettes

Si vous souhaitez travailler avec des points d'origine de palettes, insérez la colonne **PALPRES** dans le tableau de palettes.

Vous inscrivez dans cette colonne le numéro correspondant au point d'origine issu du tableau de points d'origine de palettes. D'ordinaire, vous changez de point d'origine de palette à chaque fois que nous installez une nouvelle palette, par conséquent dans les lignes avec le type PAL du tableau de palettes.

REMARQUE

Attention, risque de collision !

Malgré une rotation de base déterminée par le point d'origine de palette actif, la commande n'affiche pas de symbole dans l'affichage d'état. Il existe un risque de collision pendant tous les déplacements d'axes qui suivent !

- Si nécessaire, vérifier le point d'origine de palette actif dans l'onglet **PAL**
- Vérifier les déplacements sur la machine
- Utiliser exclusivement le point d'origine de palette en relation avec des palettes

8.3 Usinage orienté vers outil

Principes de base de l'usinage orienté par rapport à l'outil

Application

Consultez le manuel de votre machine !

L'usinage orienté vers l'outil est une fonction qui dépend de la machine. Vous trouverez ci-après une description des fonctions par défaut.

L'usinage orienté vers l'outil vous permet d'usiner plusieurs pièces ensemble sur une machine dépourvue de changeur de palettes et, par là même, de réduire les temps de changement d'outil.

Restriction

REMARQUE

Attention, risque de collision !

Tous les tableaux de palettes et tous les programmes CN ne conviennent pas pour un usinage orienté vers l'outil. Avec la fonction d'usinage orienté vers l'outil, les programmes CN ne sont plus exécutés de manière cohérente, mais fractionnés au niveau des appels d'outils. Grâce au fractionnement du programme CN, les fonctions qui n'ont pas été réinitialisées (états de la machine) peuvent agir sur l'ensemble du programme. Il existe donc un risque de collision pendant l'usinage !

- Tenir compte des restrictions mentionnées
- Adapter les tableaux de palettes et les programmes CN en fonction de l'usinage orienté vers l'outil
  - Programmer à nouveau les informations de programme après chaque outil, dans chaque programme CN (p. ex. **M3** ou **M4**)
  - Réinitialiser les fonctions spéciales et les fonctions auxiliaires avant chaque outil, dans chaque programme CN (p. ex. **Inclinaison du plan d'usinage** ou **M138**)
- Tester avec précaution le tableau de palettes avec les programmes CN correspondants en mode de fonctionnement **Exécution PGM pas-à-pas**

Les fonctions suivantes ne sont pas permises :

- FUNCTION TCPM, M128
- M144
- M101
- M118
- Remplacement du point d'origine de palette

Les fonctions suivantes demandent une attention particulière, notamment en cas de reprise d'usinage :

- Modification des états de la machine avec les fonctions auxiliaires (p. ex. M13)
- Écriture de données dans la configuration (p. ex. WRITE KINEMATICS)
- Commutation de zone de déplacement
- Cycle **32**
- Cycle **800**
- Inclinaison du plan d'usinage

Colonnes du tableau de palettes pour un usinage orienté vers l'outil

À moins que le constructeur de la machine n'ait configuré autre chose, vous avez besoin en plus, pour l'usinage orienté vers l'outil, des colonnes suivantes :

Colonne	Signification
W-STATUS	L'état d'usinage définit l'avancement de l'usinage. Indiquer BLANK en présence d'une pièce non usinée. La commande modifie cette entrée automatiquement lors de l'usinage. La commande distingue les entrées suivantes : ■ BLANK / aucune entrée : pièce brute, usinage requis ■ INCOMPLETE : usiné de manière incomplète, usinage complémentaire requis ■ ENDED : usiné intégralement, pas d'autre usinage requis ■ EMPTY : emplacement vide, aucun usinage requis ■ SKIP : "sauter" l'usinage
METHOD	Indication de la méthode d'usinage L'usinage orienté vers l'outil est également possible pour plusieurs serrages d'une même palette, mais pas pour plusieurs palettes. La commande distingue les entrées suivantes : ■ WPO : orienté pièce (standard) ■ TO : orienté outil (première pièce) ■ CTO : orienté outil (autres pièces)
CTID	La commande génère automatiquement le numéro d'identification pour la reprise de l'usinage avec amorce de séquence. Si vous supprimez ou modifiez l'entrée, il n'est plus possible de reprendre l'usinage.
SP-X, SP-Y, SP-Z, SP-A, SP-B, SP-C, SP-U, SP-V, SP-W	La donnée correspondant à la hauteur de sécurité sur les axes existants est optionnelle. Vous pouvez indiquer des positions de sécurité pour les axes. La commande n'aborde ces positions que si le constructeur de la machine les traite dans les macros CN.

Déroulement de l'usinage en mode orienté vers l’outil

Conditions requises

Conditions requises pour l'usinage orienté outil :

- Le constructeur de la machine doit définir une macro de changement d'outil pour l’usinage orienté vers l'outil.
- La méthode d’usinage orientée vers l’outil TO ou CTO doit être définie dans le tableau de palettes.
- Pour le moins, les programmes CN utilisent en partie les mêmes outils.
- Le W-STATUS des programmes CN permet un usinage supplémentaire.

Déroulement

1. La donnée TO ou CTO indique à la commande qu'un usinage orienté vers l’outil doit être réalisé au delà de ces lignes.
2. La commande exécute le programme CN avec la donnée TO jusqu’au TOOL CALL.
3. Le W-STATUS passe de BLANK à INCOMPLETE et la commande reporte une valeur dans le champ CTID.
4. La commande exécute tous les autres programmes CN avec la donnée CTO jusqu’au TOOL CALL.
5. Avec l'outil suivant, la commande exécute les autres phases d'usinage si l’un des cas de figure suivants se présente :
   - La ligne suivante du tableau contient la donnée PAL.
   - La ligne suivante du tableau contient la donnée TO ou WPO.
   - Il existe encore des lignes dans le tableau qui ne contiennent ni la donnée ENDED ni la donnée EMPTY.
6. À chaque usinage, la commande actualise la donnée dans le champ CTID.
7. Une fois que toutes les lignes du groupe contiennent la donnée ENDED, la commande usine les lignes suivantes du tableau de palettes.

Réinitialiser l’état d’usinage

Si vous voulez lancer de nouveau l'usinage, modifiez le W-STATUS en le réglant sur BLANK (ou pas de valeur).

Si vous modifiez l’état dans la ligne PAL, les lignes FIX et PGM qui se trouvent en dessous seront modifiées automatiquement.

Reprise de l’usinage avec amorce de séquence

Après une interruption, vous pouvez également reprendre l’usinage dans un tableau de palettes. La commande indique la ligne et la séquence CN où vous avez interrompu le programme.

L'amorce de séquence dans le tableau de palettes a lieu en mode orienté vers la pièce.

Après le réaccostage, la commande peut de nouveau usiner avec une orientation par rapport à l'outil, à condition que la méthode d'usinage TO ou CTO soit définie dans les lignes suivantes.

À prendre en compte lors de la reprise de l’usinage

- La donnée du champ CTID est conservée pendant deux semaines. Au delà, il n’est plus possible de reprendre l’usinage.
- Vous ne devez ni modifier ni supprimer la donnée du champ CTID.
- Les données du champ CTID perdent leur validité en cas de mise à jour du logiciel.
- La commande mémorise les numéros des points d’origine pour la reprise de l’usinage. Si vous modifiez ce point d’origine, l’usinage est décalé.
- Il n’est plus possible de reprendre l’usinage après avoir édité un programme CN dans le cadre de l’usinage orienté vers l’outil.

Les fonctions suivantes demandent une attention particulière, notamment en cas de reprise de l’usinage :

- Modification des états de la machine avec les fonctions auxiliaires (p. ex. M13)
- Écriture de données dans la configuration (p. ex. WRITE KINEMATICS)
- Commutation de zone de déplacement
- Cycle **32** Tolérance
- Cycle **800**
- Inclinaison du plan d'usinage

8.4 Batch Process Manager (option 154)

Application

Consultez le manuel de votre machine !
La fonction **Batch Process Manager** est configurée et activée par le constructeur de votre machine.

Batch Process Manager permet de planifier des ordres de fabrication (OF) sur une machine-outil.

Vous enregistrez les programmes CN prévus dans une liste de commandes. La liste d'OF s'ouvre avec **Batch Process Manager**.

Les informations suivantes s'affichent :

- la qualité irréprochable du programme CN
- la durée d'exécution des programmes CN
- la disponibilité des outils
- les moments qui nécessitent une intervention manuelle sur la machine

Pour obtenir toutes les informations, il faut que la fonction Contrôle de l'utilisation des outils soit déverrouillée et activée !
Informations complémentaires : "Contrôle de l'utilisation des outils", Page 164

Principes de base

Batch Process Manager est disponible dans les modes suivants :

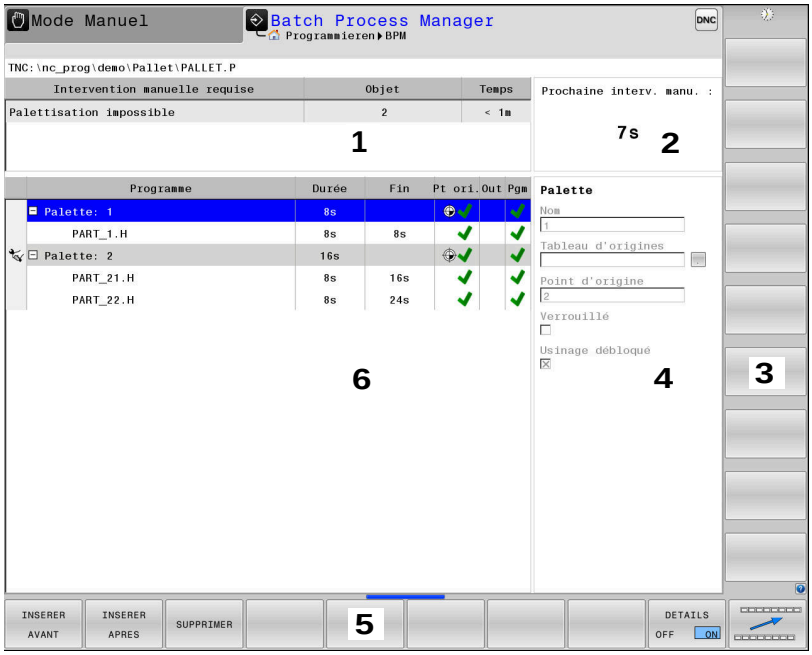
- **Programmation**
- **Exécution PGM pas-à-pas**
- **Execution PGM en continu**

Vous pouvez créer et modifier la liste d'OF en mode **Programmation**.

La liste d'OF est exécutée en mode **Exécution PGM pas-à-pas** et en mode **Execution PGM en continu**. Toute modification n'est possible que sous certaines conditions.

Ecran d'affichage

Si vous ouvrez **Batch Process Manager** en mode **Programmation**, vous disposez du partage d'écran suivant :



1 Affiche toutes les interventions manuelles requises
2 Affiche la prochaine intervention manuelle
3 Affiche, le cas échéant, les softkeys actuelles du constructeur de la machine
4 Affiche les données saisies modifiables de la ligne sur fond bleu
5 Affiche les softkeys actuelles
6 Affiche la liste des ordres de fabrication (OF)

Colonnes de la liste d'OF

Colonne	Signification
Pas de nom de colonne	Statut de la **Palette**, du **Serrage** ou du **Programme**
Programme	Nom ou chemin de la **Palette**, **Serrage** ou **Programme**
Durée	Durée en secondes Cette colonne ne s'affiche que si votre machine est dotée d'un écran 19" !
Fin	Fin de l'exécution ■ Durée en mode **Programmation** ■ Heure effective en mode **Exécution PGM pas-à-pas** et en mode **Execution PGM en continu**
Pt orig.	État du point d'origine de la pièce
Out	Etat des outils utilisés
Pgm	Etat du programme CN
Sts	Etat de l'usinage

Dans la première colonne, l'état de la **Palette**, du **Serrage** et du **Programme** est illustré par des icônes.

Signification des icônes :

Icône	Signification
	**Palette**, **Serrage** ou **Programme** est verrouillé
	**Palette** ou **Serrage** n'est pas déverrouillé pour l'usinage.
	Cette ligne est en cours d'exécution en mode **Exécution PGM pas-à-pas** ou **Execution PGM en continu** et ne peut pas être éditée.
	Une interruption de programme a eu lieu à cette ligne.

La méthode d'usinage est indiquée par des icônes dans la colonne **Programme**.

Signification des icônes :

Icône	Signification
Aucune icône	Usinage orienté par rapport à la pièce
	Usinage orienté outil ■ Début ■ Fin

Dans les colonnes **Pt d'origine**, **Out** et **Pgm**, l'état est indiqué à l'aide d'icônes.

Signification des icônes :

Icône	Signification
	Le contrôle est terminé
	Le contrôle est terminé Simulation de programme avec la fonction **Dynamic Collision Monitoring (DCM)** activée (option 40)
	Echec du contrôle, par ex. la durée d'utilisation d'un outil a expiré, risque de collision
	Le contrôle n'est pas encore terminé

Icône	Signification
	La structure de programme n'est pas correcte, p. ex, la palette ne contient pas de programmes subordonnés
	Le point d'origine pièce est défini
	Contrôler les données saisies Vous pouvez affecter un point d'origine de la pièce soit à une palette, soit à tous les programmes CN subordonnés.

Informations relatives à l'utilisation :

- En mode **Programmation**, la colonne **Outil** est toujours vide, car la CN ne vérifie l'état que dans les modes de fonctionnement **Exécution PGM pas-à-pas** et **Execution PGM en continu**.
- Si la fonction de contrôle d'utilisation des outils n'est pas activée ou validée sur la machine, alors la colonne **Pgm** n'affiche aucune icône.

Informations complémentaires : "Contrôle de l'utilisation des outils", Page 164

L'état d'usinage est indiqué dans les colonnes **Sts**, à l'aide d'icônes.

Signification des icônes :

Icône	Signification
	Pièce brute, usinage nécessaire
	Usiné partiellement, poursuite de l'usinage nécessaire
	Usiné intégralement, plus aucun usinage nécessaire
	Sauter l'usinage

Informations relatives à l'utilisation :

- L'état d'usinage est automatiquement adapté au cours de l'usinage.
- La colonne **Sts** n'est visible que si la colonne **W-STATUS** du tableau de palettes est présente dans**Batch Process Manager**.

Informations complémentaires : "Usinage orienté vers outil", Page 416

Ouvrir le Batch Process Manager

Consultez le manuel de votre machine !

Le constructeur de votre machine définit au paramètre machine **standardEditor** (n°102902) l'éditeur que la commande utilise par défaut.

Mode Programmation

Si la commande n'ouvre pas le tableau de palettes (.p) comme liste de commandes dans Batch Process Manager, procédez comme suit :

- Sélectionner la liste de commandes de votre choix



- Commuter la barre de softkeys



- Appuyer sur la softkey **AUTRES FONCTIONS**



- Appuyer sur la softkey **SELECTION EDITEUR**
- > La CN ouvre la fenêtre auxiliaire **Sélectionner l'éditeur**.



- Sélectionner **BPM-EDITOR**



- Valider avec la touche **ENT**



- Sinon, appuyer sur la softkey **OK**
- > La commande ouvre la liste de commandes dans **Batch Process Manager**.

Mode Exécution PGM pas-à-pas et Execution PGM en continu

Si la commande n'ouvre pas le tableau de palettes (.p) comme liste de commandes dans Batch Process Manager, procédez comme suit :



- Appuyer sur la touche **Partage d'écran**



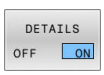
- Appuyer sur la touche **BPM**
- > La commande ouvre la liste de commandes dans **Batch Process Manager**.

Softkeys

Les softkeys suivantes vous sont proposées :

Consultez le manuel de votre machine !

Le constructeur de la machine peut configurer ses propres softkeys.

Softkey	Fonction
	Enrouler et dérouler l'arborescence
	Éditer la liste de commandes qui est ouverte

Softkey	Fonction
INSERER SUPPRIMER	Affiche les softkeys **INSERER AVANT**, **INSERER APRES** et **SUPPRIMER**
DECALER	Décaler la ligne
MARQUER	Marquer la ligne
ANNULER LE MARQUAGE	Annuler marquage
INSERER AVANT	Insérer une nouvelle **Palette**, un nouveau **Serrage** ou un nouveau **Programme** avant la position du curseur
INSERER APRES	Insérer une nouvelle **Palette**, un nouveau **Serrage** ou un nouveau **Programme** après la position du curseur
SUPPRIMER	Supprimer une ligne ou un bloc
	Changer de fenêtre active
SELECTION	Sélectionner les valeurs possibles dans une fenêtre auxiliaire
REINITIA-LISER L'ETAT	Réinitialiser l'état d'usinage sur Pièce brute
METHODE D'USINAGE	Sélectionner l'usinage orienté par rapporté à la pièce ou par rapport à l'outil
CONTROLE ANTI-COLL.	Effectuer un contrôle anti-collision (option 40) **Informations complémentaires :** "Contrôle dynamique anti-collision (option 40)", Page 344
ANNULER CONTROLE ANTI-COLL.	Interrompre le contrôle anti-collision (option 40)
ACCES OFF ON	Activer ou désactiver les interventions manuelles requises
OUTILS GESTION	Ouvrir la gestion étendue des outils
STOP INTERNE	Interrompre l'usinage

Informations relatives à l'utilisation :

- Les softkeys **GESTION OUTILS**, **CONTROLE ANTI-COLL.**, **ANNULER CONTROLE ANTI-COLL.** et **STOP INTERNE** ne sont disponibles qu'en mode **Exécution PGM pas-à-pas** et **Execution PGM en continu**.
- Si la colonne **ETAT W** est disponible dans le tableau de palettes, la softkey **REINITIALISER L'ETAT** vous est proposée.
- Si les colonnes **ETAT W**, **METHODE** et **CTID** sont disponibles dans le tableau de palettes, la softkey **METHODE D'USINAGE** vous est proposée.

  Informations complémentaires : "Usinage orienté vers outil", Page 416

Créer une liste de commandes

Vous ne pouvez créer une nouvelle liste de commandes que dans le gestionnaire de fichiers.

> Le nom de fichier d'une liste de commandes doit toujours commencer par une lettre.



- Appuyer sur la touche **Programmation**



- Appuyer sur la touche **PGM MGT**
- La commande ouvre le gestionnaire de fichiers.



- Appuyer sur la softkey **NOUVEAU FICHIER**
- Entrer le nom du fichier avec la terminaison (.**p**)



- Valider avec la touche **ENT**
- La commande ouvre une liste de commandes vide dans **Batch Process Manager**.



- Appuyer sur la softkey **INSÉRER SUPPRIMER**



- Appuyer sur la softkey **INSERER APRES**
- La commande affiche les différents types dans la moitié droite de l'écran.
- Sélectionner le type souhaité
  - **Palette**
  - **Serrage**
  - **Programme**
- La commande insère une ligne vierge dans la liste de commandes.
- La commande affiche le type sélectionné dans la moitié droite de l'écran.
- Définir les données
  - **Nom** : saisir le nom directement le nom ou le sélectionner ou le sélectionner à l'aide de la fenêtre auxiliaire, si disponible
  - **Tableau d'origines** : le cas échéant, saisir le point zéro directement ou le sélectionner à l'aide de la fenêtre auxiliaire
  - **Point d'origine** : le cas échéant, saisir directement le point d'origine de la pièce
  - **Verrouillé** : la ligne sélectionnée est exclue de l'usinage
  - **Usinage débloqué** : activer la ligne sélectionner pour l'usinage



- Valider les données saisies avec la touche **ENT**
- Au besoin, répéter des étapes



- Appuyer sur la softkey **EDITER**

Modifier la liste de commandes

Une liste d'OF peut être modifiée en mode **Programmation**, **Exécution PGM pas-à-pas** et **Execution PGM en continu**.

Informations relatives à l'utilisation :

- Si une liste d'OF est sélectionnée en mode **Exécution PGM pas-à-pas** et **Execution PGM en continu**, il n'est pas possible de modifier la liste d'OF en mode **Programmation**.
- La liste de commandes ne peut être modifiée que sous certaines conditions, car la commande définit une zone protégée.
- Les programmes CN qui se trouvent dans la zone protégée s'affichent en gris.
- Toute modification apportée à la liste d'OF réinitialise le statut de Contrôle anti-collision terminé au statut Contrôle terminé ✔.

Dans **Batch Process Manager**, une ligne se modifie comme suit :

▶ Ouvrir la liste de commandes souhaitée



▶ Appuyer sur la softkey **EDITER**



▶ Positionner le curseur sur la ligne de votre choix, par ex. **Palette**

> La commande affiche la ligne sélectionnée en bleu.

> La commande affiche les données modifiables dans la moitié droite de l'écran.



▶ Au besoin, appuyer sur la softkey **CHANGER FENETRE**

> La commande change de fenêtre active.

▶ Les données suivantes peuvent être modifiées :

- **Nom**
- **Tableau d'origines**
- **Point d'origine**
- **Verrouillé**
- **Usinage débloqué**



▶ Valider les données modifiées avec la touche **ENT**

> La commande valide les modifications.



▶ Appuyer sur la softkey **EDITER**

Dans **Batch Process Manager**, une ligne de la liste de commandes se décale comme suit :

- Ouvrir la liste de commandes souhaitée



- Appuyer sur la softkey **EDITER**



- Positionner le curseur sur la ligne de votre choix, par ex. **Programme**
- > La commande affiche la ligne sélectionnée en bleu.



- Appuyer sur la softkey **DECALER**



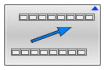
- Appuyer sur la softkey **MARQUER**
- > La commande marque la ligne sur laquelle se trouve le curseur.



- Placer le curseur à la position souhaitée
- > Si le curseur se trouve sur une ligne appropriée, la CN affiche les softkeys **INSERER AVANT** et **INSERER APRES**.



- Appuyer sur la softkey **INSERER AVANT**
- > La commande insère la ligne à la nouvelle position.



- Appuyer sur la softkey **REVENIR**



- Appuyer sur la softkey **EDITER**

9

Tournage

9.1 Opération de tournage sur fraiseuses (option 50)

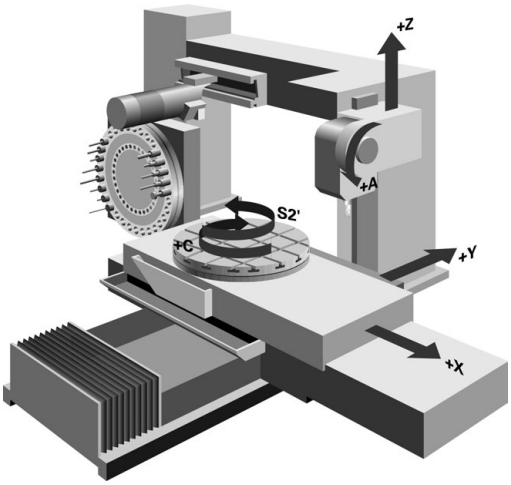
Introduction

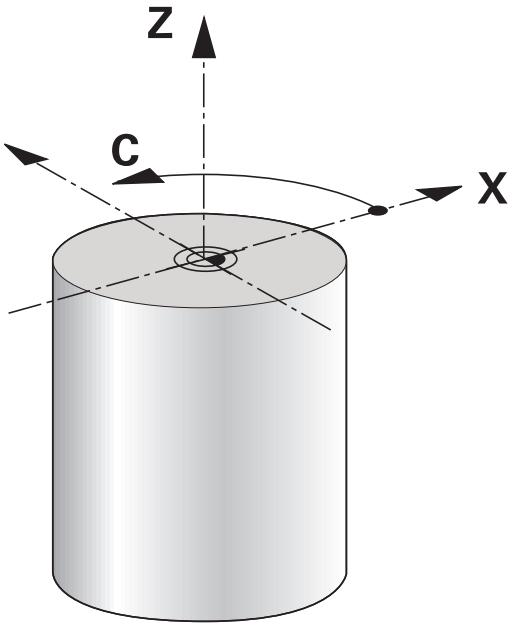
Sur certains modèles de fraiseuses, il est possible d'exécuter aussi bien des opérations de tournage que des opérations de fraisage. Il est ainsi possible d'usiner entièrement une pièce sans la démonter de la machine, même avec des usinages complexes de fraisage ou de tournage.

Le tournage est un procédé d'usinage au cours duquel c'est la pièce qui tourne, exécutant ainsi le mouvement de coupe. Un outil fixé exécute les passes et les déplacements en avance d'usinage.

En fonction de la pièce à usiner et du sens d'usinage, il existe différents procédés de fabrication tels que

- le tournage longitudinal
- le tournage transversal
- le tournage de gorges
- le filetage





La commande propose plusieurs cycles correspondant aux différents procédés d'usinage.

Informations complémentaires : manuel utilisateur **Programmation des cycles d'usinage**

La commande vous permet de passer facilement du mode Fraisage au mode Tournage (et vis et versa) au sein même d'un programme CN. En mode Tournage, le plateau circulaire sert de broche de tournage alors que la broche de fraisage reste fixe avec son outil. Il est ainsi possible de réaliser des contours symétriques en rotation. Pour cela, le point d'origine doit se trouver au centre de la broche de tournage.

Le gestionnaire des outils de tournage fait appel à d'autres descriptions géométriques, tout comme pour les outils de fraisage ou de perçage. Il est p. ex. nécessaire de définir le rayon de la dent de l'outil pour pouvoir exécuter une correction de rayon de la dent. La commande propose pour cela un gestionnaire d'outils spécialement dédié aux outils de tournage.

Informations complémentaires : "Données d'outils", Page 443

Divers cycles sont disponibles pour l'usinage. Ces cycles peuvent également s'utiliser avec des axes supplémentaires, inclinés.

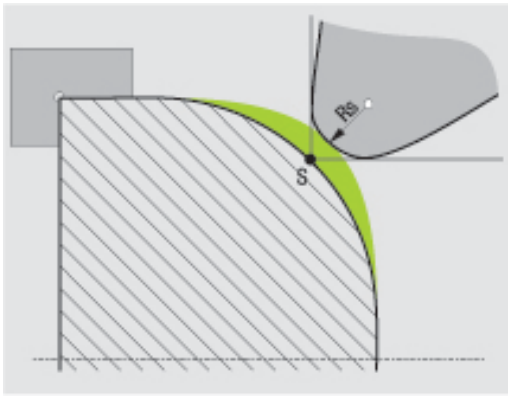
Informations complémentaires : manuel utilisateur **Programmation en Texte clair**

Plan de coordonnées de tournage

La configuration des axes de tournage est telle que la coordonnée X correspond au diamètre de la pièce et la coordonnée Z à la position longitudinale.

La programmation se fait donc toujours dans le plan de coordonnées ZX. Les axes de la machine réellement utilisés pour les déplacements dépendent de la cinématique de chaque machine et sont définis par le constructeur de la machine. Les programmes CN avec fonctions de tournage sont en grande partie compatibles et indépendants du type de machine.

Correction du rayon de la dent CRD

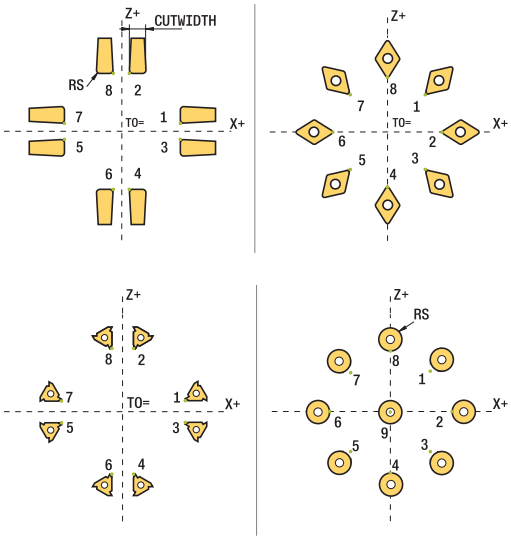


Les outils de tournage présentent un rayon de tranchant à la pointe de l'outil (**RS**). Comme les déplacements programmés se réfèrent à la pointe théorique de la dent (S), on constate alors des défauts de forme sur le contour lorsqu'on usine des cônes, des chanfreins et des rayons. La CRD évite ainsi les erreurs qui pourraient apparaître.

La commande applique automatiquement la correction de rayon de la dent dans les cycles de tournage. Dans les différentes séquences de déplacement et dans les contours programmés, activer la CRD avec **RL** ou **RR**.

La commande vérifie la géométrie de la dent à l'aide de l'angle de pointe **P-ANGLE** et de l'angle d'attaque **T-ANGLE**. La commande usine les éléments de contour du cycle avec l'outil utilisé tant que cela est possible.

S'il reste de la matière résiduelle à cause de l'angle de la dent latérale, la commande émet un avertissement. Le paramètre machine **suppressResMatlWar** (n°201010) vous permet d'inhiber l'avertissement.



Remarques concernant la programmation :

- Le sens de la correction du rayon d'outil n'est pas explicite avec une position neutre de la dent (**TO=2, 4, 6, 8**). Dans ces cas, la CRD n'est possible que dans les cycles d'usinage.

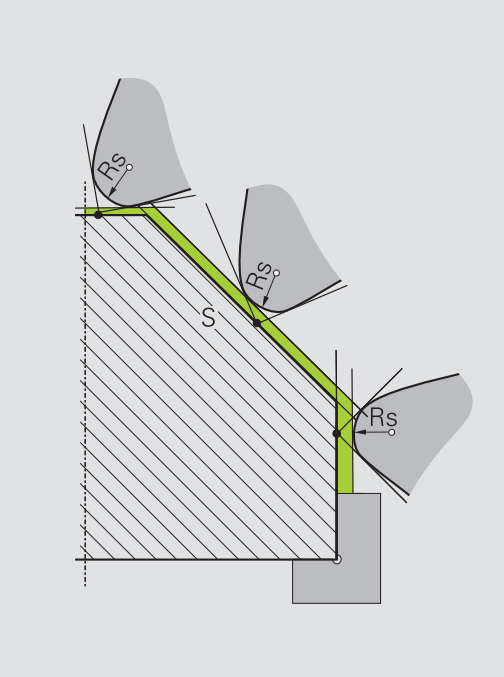
  La correction de rayon de la dent est également possible pour un usinage incliné.

  Les fonctions auxiliaires actives limitent les possibilités :

  - Avec **M128**, la correction de rayon de la dent est exclusivement possible en liaison avec des cycles d'usinage.
  - Avec **M144** ou **FUNCTION TCPM** avec **REFPNT TIP-CENTER**, la correction du rayon de la dent est également possible avec toutes les séquences de déplacement, par ex. avec **RL/RR**.

Point théorique de l'outil

La pointe théorique de l'outil agit dans le système de coordonnées de l'outil. Lorsque vous positionnez l'outil, la position de la pointe de l'outil tourne avec l'outil.

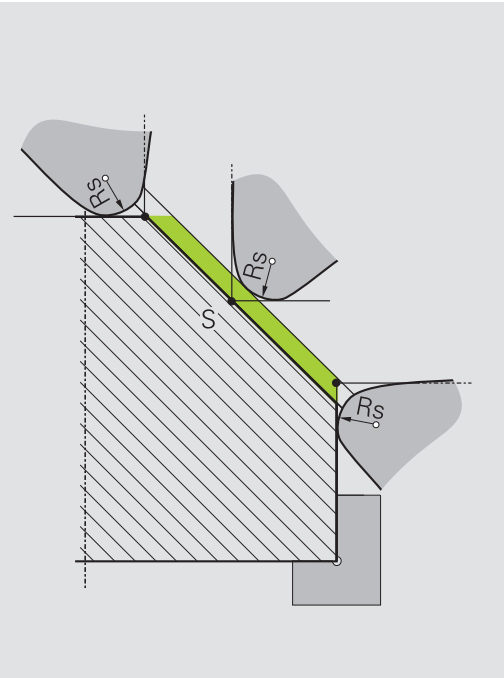


Pointe virtuelle de l'outil

Vous activez la pointe virtuelle de l'outil avec **FUNCTION TCPM** et en sélectionnant **REFPNT TIP-CENTER**. Il est impératif que les données d'outil soient correctes pour calculer la pointe virtuelle de l'outil.

La pointe virtuelle de l'outil agit dans le système de coordonnées de la pièce. Lorsque vous positionnez l'outil, la pointe virtuelle de l'outil reste inchangée tant que l'orientation de l'outil **TO** reste la même. La commande commute automatiquement l'affichage d'état **TO**, et donc la pointe virtuelle de l'outil aussi, lorsque l'outil quitte la plage angulaire valable pour **TO 1**, par exemple.

La pointe virtuelle de l'outil permet de réaliser, même sans correction de rayon, des usinages transversaux et longitudinaux parallèles aux axes dans un plan incliné en restant parfaitement fidèle aux contours.



9.2 Fonctions de base (option 50)

Commutation entre les modes Fraisage/Tournage

Consultez le manuel de votre machine !

Le constructeur de la machine configure et déverrouille les opérations de tournage ainsi que la commutation entre les modes d'usinage.

Pour commuter entre des opérations de fraisage et des opérations de tournage, vous devez commuter entre les modes correspondants.

Pour commuter entre les modes d'usinage, utilisez les fonctions CN **FUNCTION MODE TURN** et **FUNCTION MODE MILL**.

Si le mode Tournage est activé, la CN affiche un symbole dans l'affichage d'état.

Symbole	Mode d'usinage
	Mode Tournage actif : **FUNCTION MODE TURN**
Aucun symbole	Mode Fraisage actif : **FUNCTION MODE MILL**

Lors de la commutation entre les modes d'usinage, la commande exécute une macro qui effectue les configurations propres à la machine suivant le mode d'usinage sélectionné. Les fonctions CN **FUNCTION MODE TURN** et **FUNCTION MODE MILL** vous permettent d'activer une cinématique machine que le constructeur de la machine a définie et configurée dans la macro.

REMARQUE

Attention, danger de dommages matériels importants !

Les opérations de tournage donnent lieu à des forces physiques très élevées qui sont notamment dues à des vitesses de rotation élevées et à des pièces lourdes et déséquilibrées. Les risques d'accident sont considérables pendant l'usinage si les paramètres d'usinage sont incorrects, si le balourd n'est pas pris en compte ou si les conditions de serrage ne sont pas satisfaisantes.

- Serrer la pièce au centre de la broche
- Serrer la pièce de manière sûre
- Programmer des vitesses de rotation peu élevées (augmenter au besoin)
- Limiter la vitesse de rotation (augmenter au besoin)
- Remédier au balourd (calibrer)

Remarques concernant la programmation:

- Si la fonction **Inclin. plan d'usinage** ou **TCPM** est active, vous ne pouvez pas changer de mode d'usinage.
- En mode Tournage, aucun cycle de conversion de coordonnées n'est autorisé, sauf pour le décalage du point zéro.
- L'orientation de la broche (angle de broche) dépend du sens d'usinage. La dent de l'outil doit être orientée vers le centre de rotation de la broche de tournage pour les usinages extérieurs. Pour les usinages intérieurs, l'outil doit être orienté à l'opposé du centre de la broche de tournage.
- Toute modification du sens d'usinage (usinage intérieur et usinage extérieur) demande à ce que le sens de rotation de la broche soit adapté.
- Pour les opérations de tournage, la dent de l'outil et le centre de rotation de la broche doivent être à la même hauteur. En mode Tournage, l'outil doit donc être pré-positionné à la coordonnée Y du centre de rotation de la broche.
- Avec M138, vous pouvez sélectionner les axes rotatifs impliqués pour les fonctions M128 et TCPM.

Informations relatives à l'utilisation :

- En mode Tournage, le point d'origine doit être au centre de la broche de tournage.
- En mode Tournage, les valeurs de diamètre sont indiquées dans l'affichage des positions de l'axe X. La commande affiche alors en plus un symbole de diamètre.
- Le potentiomètre de broche agit sur la broche de tournage en mode Tournage (table rotative).
- En mode Tournage, vous pouvez utiliser toutes les cycles de palpage manuel que vous voulez, à l'exception des cycles **Palpage de coin** et **Palpage de plan**. En mode Tournage, les valeurs de mesure de l'axe X correspondent à des valeurs de diamètre.
- Vous pouvez également utiliser la fonction smartSelect pour définir des fonctions de tournage.

Entrer le mode d'usinage

SPEC FCT

- Afficher la barre de softkeys avec les fonctions spéciales

FUNCTION MODE

- Appuyer sur la softkey **MODE FONCTIONNEMENT**

TURN

- Fonction correspondant au mode d'usinage : appuyer sur la softkey **TURN** (tournage) ou sur la softkey **MILL** (fraisage)

Une fois que le constructeur de machines a validé le choix de la cinématique, procédez comme suit :

SELECT

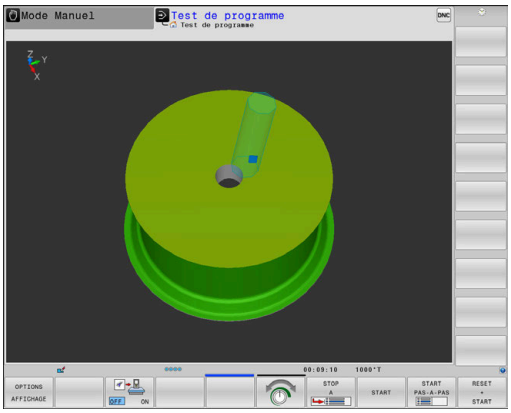
- Appuyer sur la softkey **CHOISIR CINEMATIQ.**
- Sélectionner la cinématique

Exemple

11 FUNCTION MODE TURN "AC_TABLE"	Activer le mode Tournage
12 FUNCTION MODE TURN	Activer le mode Tournage
13 FUNCTION MODE MILL "B_HEAD"	Activer le mode Fraisage

Affichage graphique du mode Tournage

Vous pouvez simuler des opérations de tournage en mode **Test de programme**. Pour cela, il faut que la définition de la pièce brute soit adaptée à l'opération de tournage et que l'option 20 soit activée.



> Les temps d'usinage calculés à l'aide de la simulation graphique ne correspondent pas aux temps d'usinage réels. Ceci s'explique notamment, en cas d'opérations de tournage et de fraisage combinées, par la commutation entre les modes d'usinage.

9.3 Fonctions de balourd (option 50)

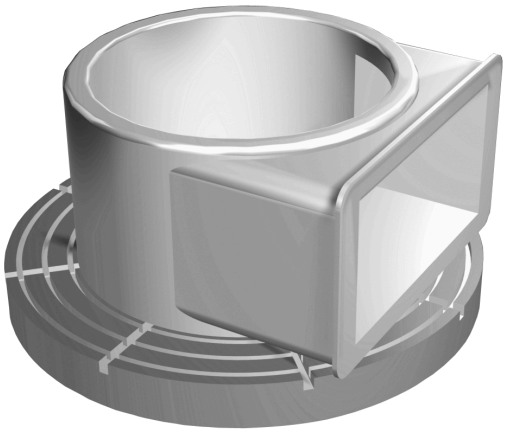
Balourd en mode tournage

Informations générales

Consultez le manuel de votre machine !

Les fonctions de balourd ne sont pas nécessaires sur tous les types de machines et n'existent donc pas toujours.

Les fonctions de balourd décrites ci-après sont des fonctions basiques qui sont configurées et adaptées à la machine par le constructeur de la machine. L'étendue des fonctions et leur action peuvent différer de la description. Le constructeur de votre machine peut également proposer d'autres fonctions pour le balourd.



Lors de l'opération de tournage, l'outil se trouve dans une position fixe alors que le plateau circulaire et la pièce qui y est bridée sont en rotation. Des masses importantes qui dépendent de la taille des pièces sont mises en rotation. La rotation de la pièce crée une force centrifuge dirigée vers l'extérieur.

La force centrifuge dépend essentiellement de la vitesse de rotation, de la masse et du balourd de la pièce. Un balourd apparaît lorsqu'un corps dont la masse est mal répartie est mis en rotation. Si un corps solide est mis en rotation, il crée des forces centrifuges dirigées vers l'extérieur. Si la masse en rotation est répartie de manière homogène, les forces centrifuges s'annulent.

La valeur du balourd dépend essentiellement de la forme de la pièce (par ex. un corps de pompe asymétrique) et du dispositif de serrage. Comme ces données mécaniques ne peuvent pas être modifiées, vous devez compenser le balourd existant avec la fixation de masses d'équilibrage. Le cycle **MESURER BALOURD** de la CN vous est alors d'une aide précieuse. Le cycle détermine le balourd existant et calcule la masse et la position de l'équilibrage nécessaire.

Dans le programme CN, le cycle **892 CONTROLE BALOURD** vérifie si les valeurs des paramètres renseignés sont dépassées.

REMARQUE

Attention, danger de dommages matériels importants !

Les opérations de tournage donnent lieu à des forces physiques très élevées qui sont notamment dues à des vitesses de rotation élevées et à des pièces lourdes et déséquilibrées. Les risques d'accident sont considérables pendant l'usinage si les paramètres d'usinage sont incorrects, si le balourd n'est pas pris en compte ou si les conditions de serrage ne sont pas satisfaisantes.

- Serrer la pièce au centre de la broche
- Serrer la pièce de manière sûre
- Programmer des vitesses de rotation peu élevées (augmenter au besoin)
- Limiter la vitesse de rotation (augmenter au besoin)
- Remédier au balourd (calibrer)

Remarques concernant l'utilisation :

- La rotation de la pièce génère des forces centrifuges. Celles-ci dépendent du balourd et créent des vibrations (fréquences de résonance). Le processus d'usinage peut être influencé de manière négative, réduisant ainsi la durée de vie de l'outil.
- L'enlèvement de matière pendant l'usinage modifie la répartition de la masse sur la pièce. Cela génère un balourd ; il est donc recommandé de procéder à un contrôle du balourd également entre les différentes phases d'usinage.

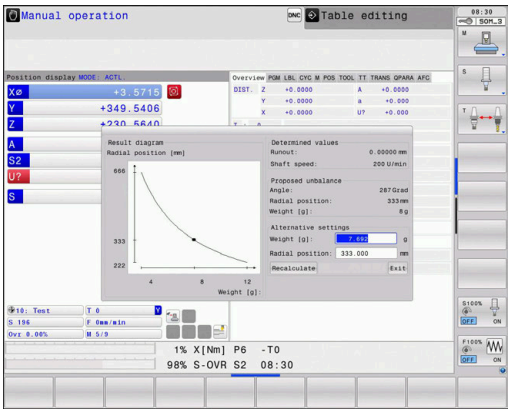
Contrôle du balourd avec la fonction moniteur de balourd

La fonction Moniteur de balourd contrôle le balourd d'une pièce en rotation. Lorsque la valeur maximale de balourd, qui a été prédéfinie par le constructeur de la machine, est dépassée, la CN émet un message d'erreur et met la machine en arrêt d'urgence. Vous pouvez également réduire davantage la limite admissible de balourd au paramètre machine **limitUnbalanceUsr**(n°120101) (facultatif). Si cette limite est dépassée, la CN émet un message d'erreur. La rotation de la table n'est pas interrompue dans ce cas. La CN active automatiquement la fonction Moniteur de balourd au moment de passer en mode Tournage. Le moniteur de balourd reste actif tant que vous n'êtes pas repassé en mode Fraisage.

Informations complémentaires : manuel utilisateur **Programmation des cycles d'usinage**

Cycle de mesure du balourd

Ce cycle peut être exécuté exclusivement en mode Tournage. Activez au préalable **FUNCTION MODE TURN**.



Pour exécuter des opérations de tournage de manière économique et sûre, il est conseillé de contrôler le balourd de la pièce fixée et de le compenser avec un poids de compensation. La CN vous propose pour cela le cycle **MESURER BALOURD**.

Le cycle **MESURER BALOURD** calcule le balourd de la pièce, ainsi que la masse et la position d'un poids de compensation.

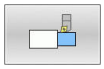
Pour déterminer le balourd, procédez comme suit :



- Passer la barre de softkeys en **Mode Manuel**



- Appuyer sur la softkey **CYCLES MANUELS**



- Appuyer sur la softkey **TOURNAGE**



- Appuyer sur la softkey **MESURER BALOURD**
- Introduire la vitesse de rotation pour la détermination du balourd
- Appuyer sur Start CN

> Le cycle démarre la rotation de la table à faible vitesse et l'augmente progressivement jusqu'à ce que la vitesse programmée soit atteinte.

> La commande ouvre une fenêtre dans laquelle figurent la masse et la position radiale calculées pour le poids de compensation.

Si vous souhaitez utiliser une autre position radiale ou une autre masse pour compenser le balourd, vous pouvez écraser une des deux valeurs et refaire calculer l'autre valeur.

Remarques concernant l'utilisation :

- Il est parfois nécessaire d'utiliser plusieurs poids de compensation à différents endroits pour compenser un balourd.
- Après la mise en place du poids de compensation, recontrôler le balourd en effectuant une mesure.

Etalonner le cycle de mesure du balourd

REMARQUE

Attention, risque de collision !

Une modification des données de calibrage peut se traduire par un comportement indésirable. Il n'est pas recommandé que l'opérateur de la machine ou le programmeur de CN utilise le cycle **ETALONNER BALOURD**. Il existe un risque de collision pendant l'exécution de cette fonction et pendant l'usinage qui suit !

- Utiliser exclusivement cette fonction en accord avec le constructeur de la machine
- Consulter la documentation du constructeur de la machine

Le balourd est étalonné avant que la machine ne soit livrée par le constructeur. Lors de l'étalonnage du balourd, la table rotative est actionnée par un poids défini, qui lui est appliqué à une position radiale donnée, à différentes vitesses. La mesure est répétées avec différents poids.

9.4 Les outils du mode Tournage (option 50)

Appel d'outil

Un appel d'outil de tournage s'effectuer de la même manière qu'un appel d'outil en mode Fraisage avec la fonction **TOOL CALL**. Définissez uniquement le numéro ou le nom d'outil dans la séquence **TOOL CALL**

> Vous pouvez appeler et changer les outils de tournage aussi bien en mode Fraisage et qu'en mode Tournage.

Choisir un outil dans la fenêtre auxiliaire

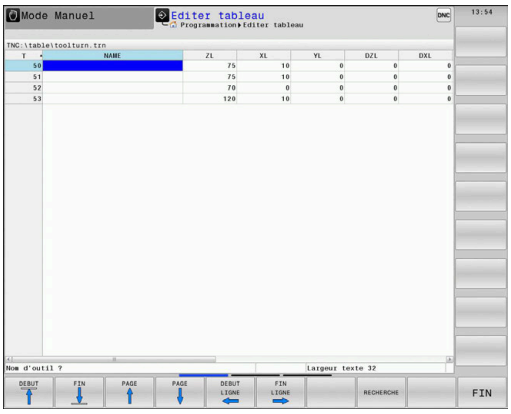
Lorsque vous ouvrez la fenêtre auxiliaire pour sélectionner un outil, la commande fait apparaître en vert tous les outils disponibles dans le magasin d'outils.

La commande affiche non seulement le numéro et le nom de l'outil, mais également les colonnes **ZL** et **XL** du tableau d'outils de tournage.

Exemple

1 FUNCTION MODE TURN	Sélectionner le mode tournage
2 TOOL CALL "TRN_ROUGH"	Appel d'outil
...	

Données d'outils



Dans le tableau d'outils de tournage **TOOLTURN.TRN**, vous définissez les données d'outils spécifiques au tournage.

Le numéro de l'outil dans la colonne **T** renvoie au numéro de l'outil de tournage dans le tableau TOOL.T. Les valeurs géométriques comme **L** et **R** du tableau TOOL.T ne s'appliquent pas pour les outils de tournage.

> Le numéro d'outil dans le tableau TOOLTURN.TRN doit correspondre au numéro de l'outil de tournage dans TOOL.T. Si vous insérez ou copiez une nouvelle ligne, vous pouvez introduire le numéro correspondant.

La CN mémorise la longueur utile d'un outil de tournage au paramètre **Q114**.

Vous devez en plus identifier les outils de tournage dans le tableau d'outils TOOL.T comme étant des outils de tournage. Pour cela, et pour l'outil concerné, vous devez sélectionner le type d'outil **TURN** dans la colonne TYP. Si vous avez besoin de plusieurs données géométriques pour un outil donné, vous pouvez lui ajouter d'autres outils indexés.

Pour archiver des tableaux d'outils de tournage ou pour les utiliser dans un test de programme, vous devez leur attribuer un autre nom de fichier avec la terminaison **.TRN**.

Pour ouvrir le tableau d'outils de tournage :



- Sélectionner le mode Machine, par ex. **Mode Manuel**



- Appuyer sur la softkey **TABLEAU D'OUTILS**



- Appuyer sur la softkey **OUTILS DE TOURNAGE**



- Modifier le tableau d'outils de tournage : régler la softkey **EDITER** sur **ON**

Données d'outils dans le tableau d'outils de tournage

> La commande affiche sous la fenêtre du tableau le texte du dialogue, l'unité et la plage de programmation pour chaque champ de saisie.

> Selon le type d'outil sélectionné, la CN ne propose que les champs de saisie nécessaires dans la gestion des outils.

Paramètres	Signification	Introduction
T	Numéro d'outil : le numéro d'outil de tournage doit correspondre au numéro dans TOOL.T.	-
NOM	Nom d'outil : la commande reprend automatiquement le nom de l'outil lorsque vous sélectionnez le tableau d'outils de tournage dans le tableau d'outils.	**32 caractères, majuscules uniquement, pas d'espace**
ZL	Longueur d'outil 1 (sens Z)	**-99999,9999...+99999,9999**

Paramètres	Signification	Introduction
XL	Longueur d'outil 2 (sens X)	**-99999,9999...+99999,9999**
YL	Longueur d'outil 3 (sens Y)	**-99999,9999...+99999,9999**
DZL	La valeur delta de longueur d'outil 1 (sens Z) agit en supplément de la valeur ZL	**-99999,9999...+99999,9999**
DXL	La valeur delta de longueur d'outil 2 (sens X) agit en supplément de la valeur XL	**-99999,9999...+99999,9999**
DYL	La valeur delta de longueur d'outil 3 (sens Y) agit en supplément de la valeur YL	**-99999,9999...+99999,9999**
RS	Rayon de la dent : si des contours ont été programmés avec **RL** ou **RR**, la CN tient compte du rayon de la dent dans les cycles de tournage et exécute une correction du rayon de la dent.	**-99999,9999...+99999,9999**
DRS	Valeur delta rayon de dent : la surépaisseur du rayon de la dent agit en plus de RS	**-999,9999...+999,9999**
TO	Orientation de l'outil : la CN se sert de l'orientation de l'outil pour en déduire la position de la dent, ainsi que d'autres informations qui dépendent du type d'outil, telles que le sens de l'angle d'inclinaison, la position du point d'origine, etc. Ces informations sont nécessaires pour calculer la compensation de la dent et de la fraise, l'angle de plongée, etc.	**1...9**
ORI	Angle d'orientation de la broche : angle de la plaque par rapport à l'axe principal	**-360,0...+360,0**
SPB-INSERT	Angle de décalage des outils d'usinage de gorge, angle dans l'espace B	**-90,0...+90,0**
T-ANGLE	Angle d'attaque pour les outils d'ébauche et de finition	**0,0000...+179,9999**
P-ANGLE	Angle de pointe pour les outils d'ébauche et de finition	**0,0000...+179,9999**
CUTLENGTH	Longueur de la dent d'un outil de tournage ou d'usinage de gorge La CN contrôle la longueur de la dent dans les cycles de tournage avec **OPERATIONS D'USINAGE Ebauche**. Si la profondeur de coupe programmée dans le cycle de tournage est plus importante que la longueur de coupe définie dans le tableau d'outils, la CN émet un avertissement. Dans ce cas, la profondeur de coupe du cycle d'usinage est automatiquement réduite.	**0,0000...+99999,9999**
CUTWIDTH	Largeur de la dent d'un outil de tournage ou d'usinage de gorge	**0,0000...+99999,9999**
DCW	Surép. Largeur outil d'us. gorge	**-99999,9999...+99999,9999**
TYPE	Type d'outil de tournage : outil d'ébauche **ROUGH**, outil de finition **FINISH**, outil de filetage **THREAD**, outil d'usinage de gorges **RECESS**, outil à plaquette ronde **BUTTON**, outil de tournage de gorges **RECTURN**	**ROUGH**, **FINISH**, **THREAD**, **RECESS**, **BUTTON**, **RECTURN**

Données d'outils pour la mesure automatique d'outils

Le cycle **485 MESURER OUTIL DE TOURNAGE** vous permet de mesurer automatiquement des outils de tournage.

> Pour utiliser le cycle **485 MESURER OUTIL DE TOURNAGE**, vous aurez besoin d'un palpeur d'outil doté d'un élément de palpage de forme carrée.

Le cycle tient compte des informations suivantes, extraites du tableau d'outils de tournage :

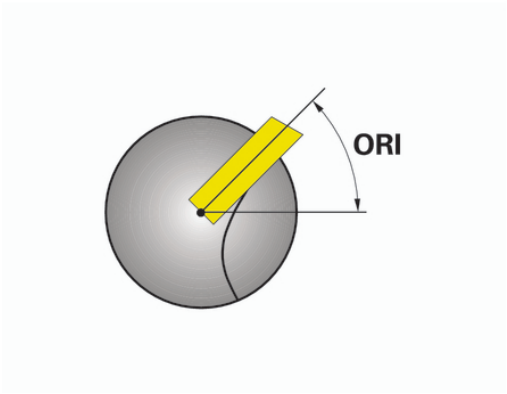
- **ZL** : longueur d'outil 1
- **XL** : longueur d'outil 2
- **DZL** : valeur delta de longueur d'outil 1
- **DXL** : valeur deltat de la longueur d'outil 2
- **RS** : rayon de la dent
- **TO** : orientation de l'outil
- **ORI** : angle d'orientation de la broche
- **TYPE** : type d'outil de tournage

Informations complémentaires : manuel utilisateur
Programmation des cycles de mesure pour les pièces et les outils

Angle d'orientation

L'angle d'orientation de la broche **ORI** vous permet de définir la position angulaire de la broche de l'outil de tournage.

> Informations relatives à l'utilisation :
> - La position correcte de la broche n'est pas simplement décisive pour l'usinage, mais également pour l'étalonnage de l'outil.
> - Il est conseillé de contrôler l'angle d'orientation et l'orientation de l'outil pour chaque outil nouvellement défini.



Calculer la correction d'outil

Dans le gestionnaire d'outils, vous pouvez corriger manuellement les valeurs de correction **DXL** et **DZL** qui ont été mesurées pour un outil de tournage (option 93). La commande calcule automatiquement les données entrées dans le système de coordonnées de l'outil.

Consultez le manuel de votre machine !

Le gestionnaire d'outils est une fonction dépendante de la machine qui peut être partiellement ou complètement désactivée. L'étendue précise des fonctions est définie par le constructeur de votre machine.

Paramètres	Signification	Programmation
Val. de corr. WPL-Z	Erreur mesurée de la pièce dans le sens Z	**-99999,9999...+99999,9999**
Valeur de correction ØWPL-X	Erreur mesurée de la pièce dans le sens X (diamètre)	**-99999,9999...+99999,9999**
Angle d'inclinaison ß	Angle d'inclinaison pendant l'usinage	**0,0000...+179,9999**
Inversion de l'outil	Définit si l'outil de tournage été utilisé de manière tournée sur la broche de l'outil.	-
valeur actuelle DZL	Valeur actuellement calculée pour l'outil	-
valeur actuelle DXL	Valeur actuellement calculée pour l'outil	-
nouvelle valeur DZL	Valeur nouvellement calculée pour l'outil	-
nouvelle valeur DXL	Valeur nouvellement calculée pour l'outil	-

Procédure

Pour modifier les valeurs de correction :



- Sélectionner le mode de fonctionnement machine de votre choix, par ex. **Mode Manuel**



- Appuyer sur la softkey **TABLEAU D'OUTILS**



- Appuyer sur la softkey **GESTION OUTILS**



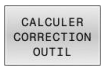
- Appuyer sur la softkey **FORMULAIRE OUTIL**



- Régler la softkey **EDITER** sur **ON**



- Utiliser les touches fléchées pour sélectionner le champ de saisie **DXL** ou **DZL**



- Appuyer sur la softkey **CALCULER CORRECTION OUTIL**
- > La commande ouvre la fenêtre auxiliaire.
- Programmer des valeurs de correction



- Au besoin, appuyer sur la softkey **VALIDER**
- > La commande reprend les valeurs de correction et vous ne pouvez pas entrer d'autres valeurs de correction.



- Appuyer sur la softkey **OK**
- > La commande ferme la fenêtre auxiliaire et mémorise les nouvelles valeurs de correction dans le tableau d'outils.



La commande peut définir les colonnes **DXL** et **DZL** à l'aide des cycles de palpage.

Informations complémentaires : manuel utilisateur **Programmation des cycles d'usinage**

Exemple

Saisie :

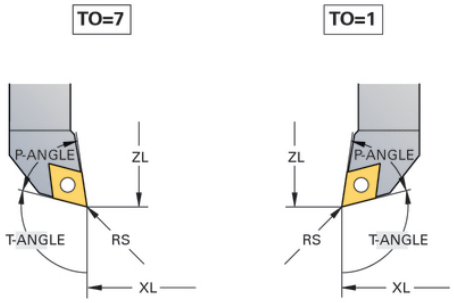
- **Val. de corr. WPL-Z**: 1
- **Valeur de correction ØWPL-X** : 1
- **Angle d'inclinaison ß** : 90
- **Inversion de l'outil** : oui

Résultat

- **DZL** : +0.5
- **DZL** : +1

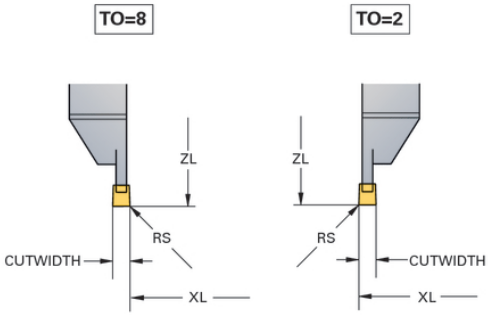
Données des outils de tournage

Paramètres	Signification	Introduction
ZL	Longueur d'outil 1	Nécessaire
XL	Longueur d'outil 2	Nécessaire
YL	Longueur d'outil 3	En option
DZL	Correction d'usure **ZL**	En option
DXL	Correction d'usure **XL**	Optionnelle
DYL	Correction d'usure **YL**	En option
RS	Rayon de plaquette	Nécessaire
TO	Orientation de l'outil	Nécessaire
ORI	Angle d'orientation	obligatoire
T-ANGLE	Angle d'attaque	Nécessaire
P-ANGLE	Angle de pointe	obligatoire
TYPE	Type d'outil	obligatoire



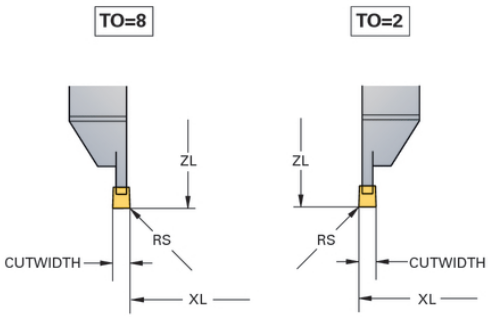
Données d'outil pour les outils d'usinage de gorges

Paramètres	Signification	Programma-tion
ZL	Longueur d'outil 1	obligatoire
XL	Longueur d'outil 2	obligatoire
YL	Longueur d'outil 3	optionnel
DZL	Correction d'usure **ZL**	optionnel
DXL	Correction d'usure **XL**	optionnel
DYL	Correction d'usure **YL**	optionnel
RS	Rayon de plaquette	obligatoire
TO	Orientation de l'outil	obligatoire
ORI	Angle d'orientation	obligatoire
CUTWIDTH	Largeur de l'outil de gorge	obligatoire
SPB-INSERT	Angle de décalage	optionnel
DCW	Surép. Largeur outil d'us. gorge	optionnel
TYPE	Type d'outil	obligatoire



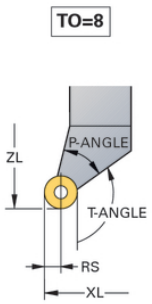
Données des outils de tournage de gorges

Paramètres	Signification	Introduction
ZL	Longueur d'outil 1	Nécessaire
XL	Longueur d'outil 2	Nécessaire
YL	Longueur d'outil 3	En option
DZL	Correction d'usure **ZL**	En option
DXL	Correction d'usure **XL**	Optionnelle
DYL	Correction d'usure **YL**	En option
RS	Rayon de plaquette	Nécessaire
TO	Orientation de l'outil	Nécessaire
ORI	Angle d'orientation	Nécessaire
CUTLENGTH	Long. de plaquette, outil d'usinage de gorges	Nécessaire
CUTWIDTH	Largeur de l'outil de gorge	Nécessaire
SPB-INSERT	Angle de décalage	optionnel
DCW	Surép. Largeur outil d'us. gorge	Optionnelle
TYPE	Type d'outil	Nécessaire



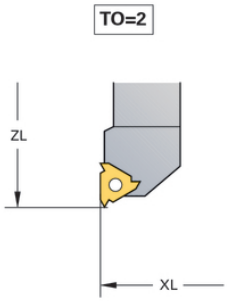
Données d'outil pour outils à plaquette ronde

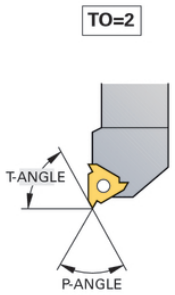
Paramètres	Signification	Introduction
ZL	Longueur d'outil 1	Nécessaire
XL	Longueur d'outil 2	Nécessaire
YL	Longueur d'outil 3	En option
DZL	Correction d'usure **ZL**	En option
DXL	Correction d'usure **XL**	Optionnelle
DYL	Correction d'usure **YL**	En option
RS	Rayon de plaquette	Nécessaire
TO	Orientation de l'outil	Nécessaire
ORI	Angle d'orientation	Nécessaire
T-ANGLE	Angle d'attaque	Nécessaire
P-ANGLE	Angle de pointe	Nécessaire
TYPE	Type d'outil	Nécessaire



Données d'outils pour les tarauds

Paramètres	Signification	Introduction
ZL	Longueur d'outil 1	Nécessaire
XL	Longueur d'outil 2	Nécessaire
YL	Longueur d'outil 3	En option
DZL	Correction d'usure **ZL**	En option
DXL	Correction d'usure **XL**	Optionnelle
DYL	Correction d'usure **YL**	En option
TO	Orientation de l'outil	Nécessaire
ORI	Angle d'orientation	Nécessaire
T-ANGLE	Angle d'attaque	Nécessaire
P-ANGLE	Angle de pointe	Nécessaire
TYPE	Type d'outil	Nécessaire





Correction d'outil dans le programme CN

Avec la fonction **FUNCTION TURNDATA CORR**, vous définissez des valeurs de correction supplémentaires. Avec **FONCTION TURNDATA CORR**, vous pouvez programmer des valeurs delta pour les longueurs d'outils dans le sens X **DXL** et le sens Z **DZL**. Ces valeurs de correction agissent en plus des valeurs de correction figurant dans le tableau d'outils de tournage.

La fonction **FUNCTION TURNDATA CORR-TCS** vous permet de définir avec **DRS** une surépaisseur du rayon de la dent. Vous pouvez ainsi programmer une surépaisseur de contour équidistante. Pour un outil de plongée, vous pouvez corriger la largeur de passe avec **DCW**.

FONCTION TURNDATA CORR agit toujours sur l'outil actif. En appelant à nouveau un outil avec **TOOL CALL**, vous désactivez à nouveau la correction. Si vous quittez le programme CN (par ex. PGM MGT), la commande réinitialise automatiquement les valeurs de correction.

Lorsque vous programmez la fonction **FUNCTION TURNDATA CORR**, vous devez utiliser les softkeys pour définir la manière dont la correction d'outil va agir :

- **FUNCTION TURNDATA CORR-TCS** : la correction d'outil agit dans le système de coordonnées de l'outil.
- **FUNCTION TURNDATA CORR-WPL** : la correction d'outil agit dans le système de coordonnées de la pièce.

La correction d'outil **FUNCTION TURNDATA CORR-TCS** agit toujours dans le système de coordonnées de l'outil, même en usinage incliné.

Lors du tournage interpolé, les fonctions **FUNCTION TURNDATA CORR** et **FUNCTION TURNDATA CORR-TCS** n'ont aucun effet.

Si lors du cycle **292 CONT. TOURN. INTERP.**, vous souhaitez corriger un outil tournant, vous devrez apporter cette correction dans le cycle ou dans le tableau d'outils.

Informations complémentaires : manuel utilisateur **Programmation des cycles d'usinage**

Définir une correction d'outil

Pour définir la correction de l'outil dans le programme CN, procédez comme suit :



- Appuyer sur la touche **SPEC FCT**



- Appuyer sur la softkey **FONCTIONS PROGRAMME TOURNAGE**



- Appuyer sur la softkey **FUNCTION TUNRNDATA**



- Appuyer sur la softkey **TURNDATA CORR**



En alternative à la correction de l'outil avec **TURNDATA CORR**, vous pouvez aussi travailler avec des tableaux de correction.

Informations complémentaires : manuel utilisateur **Programmation en Texte clair** ou **DIN/ISO**

Exemple

```
21 FUNCTION TURNDATA CORR-TCS:Z/X DZL:0.1 DXL:0.05
...
```

10

Opération de rectification

10.1 Opération de rectification sur des fraiseuses (option 156)

Introduction

Consultez le manuel de votre machine !
C'est le constructeur de la machine qui configure et active la rectification. Il se peut qu'il ne dispose pas de toutes les fonctions et de tous les cycles décrits.



Sur certains modèles de fraiseuses, il est possible d'exécuter aussi bien des opérations de fraisage que des opérations de rectification. Il est ainsi possible d'usiner intégralement des pièces sur une seule et même machine, même si cela implique des opérations de fraisage et de rectification complexes.

Le terme de "rectification" englobe un grand nombre de types d'usinages différentes, par ex. :

- Rectification de coordonnées
- Rectification cylindrique
- Rectification de surface

Sur la TNC 640, vous disposez actuellement de la rectification de coordonnées.

Outils de rectification

Les descriptions géométriques nécessaires à la gestion d'un outil de rectification diffèrent de celles qui sont nécessaires pour des outils de fraisage ou perçage. La CN propose pour cela une gestion des outils spéciale pour les outils de rectification et de dressage, basée sur des formulaires.

Dès lors que la rectification est activée sur votre fraiseuse (option 156), vous disposez aussi de la fonction Dressage. Vous pouvez ainsi remettre en forme et aiguiser la meule sur la machine.

Informations complémentaires : "Programmer des données d'outil", Page 458

Rectification de coordonnées

La CN propose différents cycles pour les séquences de mouvements qui sont propres à la rectification de coordonnées et au dressage.

Informations complémentaires : manuel utilisateur **Programmation des cycles d'usinage**

La rectification de coordonnées revient à rectifier un contour 2D. Le mouvement de l'outil dans le plan se trouve le cas échéant superposé à un mouvement pendulaire le long de l'axe d'outil actif.

Sur une fraiseuse, la rectification de coordonnées s'utilise principalement pour reprendre l'usinage d'un contour pré-usiné, à l'aide d'un outil de rectification. La rectification de coordonnées ne diffère que très légèrement du fraisage. A la place d'une fraise, vous utilisez un outil de rectification, par exemple une meule sur tige ou un disque de meulage. La rectification de coordonnées vous permet d'atteindre de meilleures précisions et de meilleurs états de surface qu'avec le fraisage.

L'usinage s'effectue en mode Fraisage **FUNCTION MODE MILL**.

Les cycles de rectification mettent à votre disposition des séquences de mouvements spécialement conçues pour les outils de rectification/meulage. Un mouvement de course ou d'oscillation (mouvement pendulaire) sur l'axe d'outil vient se superposer à un mouvement dans le plan d'usinage.

La rectification est aussi possible en plan d'usinage incliné. La CN déplace l'outil le long de l'axe d'outil, dans le plan d'usinage actif (WPL-CS).

Course pendulaire

Lors de la rectification de coordonnées, il est possible de superposer le mouvement de l'outil dans le plan à un mouvement de course, aussi appelé "course pendulaire". Le mouvement de course superposé s'effectue dans le sens de l'axe d'outil actif.

Vous définissez les limites supérieure et inférieure de la course et pouvez lancer/arrêter la course pendulaire et réinitialiser les valeurs. La course pendulaire continue d'être appliquée tant que vous ne l'avez pas arrêtée. Avec **M30**, la course pendulaire s'interrompt automatiquement.

Pour la définition, le démarrage et l'arrêt, la CN propose des cycles.

Il est impossible de passer en **Mode Manuel** ou en mode **Positionnement avec introd. man.** tant que la course pendulaire est active dans le programme CN lancé.

Informations relatives à l'utilisation :

- La course pendulaire reste active pendant un arrêt programmé avec **M0**, en mode **Exécution PGM pas-à-pas** et même après la fin d'une séquence CN.
- La CN ne supporte pas d'amorce de séquence tant que la course pendulaire est active.

Consultez le manuel de votre machine !
Le constructeur de votre machine peut définir quel potentiomètre override aura une influence sur la course pendulaire.

Représentation graphique de la course pendulaire

Le graphique de simulation représente le mouvement de course superposé dans les modes **Exécution PGM pas-à-pas** et **Execution PGM en continu**.

Structure du programme CN

Un programme CN avec une opération de rectification se compose comme suit :

- Le cas échéant, dressage de l'outil de rectification
- Définition de la course pendulaire
- Le cas échéant, lancement distinct de la course pendulaire
- Sortie du contour
- Arrêt de la course pendulaire

Pour le contour, vous avez la possibilité d'utiliser certains cycles d'usinage, tels que les cycles de rectification, les cycles d'usinage de poches ou de tenons, ou encore les cycles SL.

La CN se comporte avec un outil de rectification comme avec un outil de fraisage :

- Si vous quittez un contour sans cycle alors que le plus petit rayon de ce contour est plus petit que le rayon de l'outil, la CN émet un message d'erreur.
- Si vous travaillez avec des cycles SL, la CN n'usinera que les zones qui sont possibles compte tenu du rayon de l'outil. Il restera encore la matière résiduelle/non usinée.

Informations complémentaires : manuel utilisateur
Programmation des cycles d'usinage

Corrections dans le processus de rectification

Pour pouvoir atteindre la précision requise, vous pouvez vous servir des tableaux de correction pendant une rectification de coordonnées.

Informations complémentaires : manuel utilisateur
Programmation en Texte clair

10.2 Outils en mode Rectification (option 156)

Outil de rectification

Dans la gestion des outils se trouve le type **Outil de rectification**. Pour appeler un outil de rectification, il faut utiliser la fonction **TOOL CALL**.

Exemple

```
5 TOOL CALL "GRIND" Z S15000 F200
```

Les valeurs de correction **DL** et **DR** ne sont pas admises pour un outil de rectification. Si vous programmez des valeurs **DL** ou **DR**, la CN émet un message d'erreur.

Pour la correction, la CN applique automatiquement les valeurs de correction configurées dans le gestionnaire d'outils. Si vous souhaitez lancer un processus de rectification avec une correction, utilisez les tableaux de correction.

Informations complémentaires : manuel utilisateur **Programmation en Texte clair** ou **DIN/ISO**

Dents d'un outil de rectification

L'outil de rectification se compose de plusieurs dents, chacune se caractérisant par une orientation et une correction de rayon données. Utilisez le cycle **1030 ARETE MEULE ACTUELLE** pour sélectionner la dent de votre choix.

Pour la rectification de coordonnées, on utilise principalement l'orientation 9, qui correspond à l'arête de la dent d'un outil de fraisage. Pour le dressage, vous aurez également besoin d'autres arêtes de disques. Si vous ne sélectionnez aucune dent, la CN utilisera automatiquement l'orientation 9 pour l'outil de rectification.

Informations complémentaires : manuel utilisateur **Programmation des cycles d'usinage**

Outil de dressage

Dans la gestion des outils se trouve le type **Outil de dressage**. L'outil de dressage se définit dans la gestion des outils et s'appelle avec **TOOL CALL**.

Selon l'outil de dressage, vous devez programmer une vitesse de rotation lors de l'appel de l'outil.

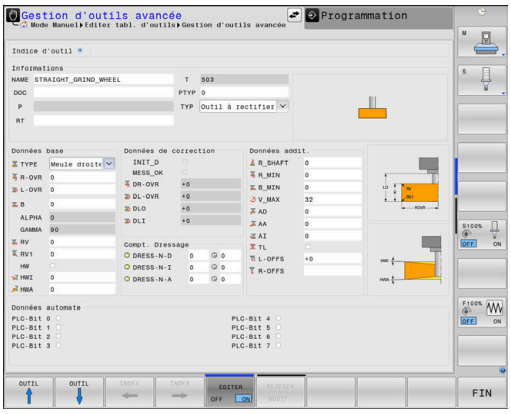


Consultez le manuel de votre machine !

L'outil de dressage n'est pas installé dans la broche. Il vous faut le monter manuellement à un emplacement prévu par le constructeur de la machine.

Si vous avez besoin de plusieurs données géométriques pour un outil de dressage, vous pouvez créer en plus d'autres outils indexés.

Programmer des données d'outil



Les données spécifiques aux outils de rectification et de dressage se définissent dans la gestion des outils, à l'aide de formulaires.

La CN sauvegarde automatiquement les données d'outils dans **TOOLGRIND.GRD** pour les outils de rectification et dans **TOOLDRESS.DRS** pour les outils de dressage.

Pour ouvrir le gestionnaire d'outils, procédez comme suit :



- Sélectionner le mode Machine, par ex. **Mode Manuel**



- Appuyer sur la softkey **TABLEAU D'OUTILS**



- Appuyer sur la softkey **GESTION OUTILS**

Vous devez identifier le type d'outil parmi les outils de rectification et de dressage.

Procédez comme suit :



- Appuyer sur la softkey **FORMULAIRE OUTIL**



- Appuyer sur la softkey **EDITER**
- Indiquer le type de l'outil
- > La CN adapte le formulaire en tenant compte des données spécifiques au type d'outil sélectionné.

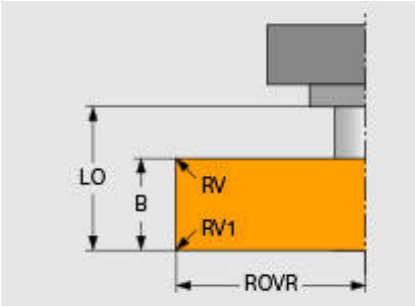
Données d'outil générales

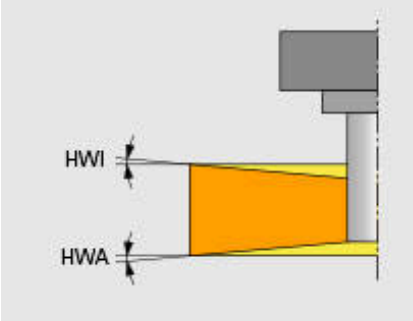
Paramètres	Signification	Introduction
T	Numéro avec lequel l'outil est appelé dans le programme CN (par ex. 5, indexé : 5.2)	-
NOM	Nom avec lequel l'outil est appelé dans le programme CN	**32 caractères, majuscules uniquement, pas d'espace**
DOC	Commentaire sur l'outil	**32 caractère**
PTYP	Type d'outil pour l'exploitation dans tableau d'emplacements Consultez le manuel de votre machine ! Fonction définie par le constructeur de la machine !	**0...99**
TL	Activer le verrouillage de l'outil (**TL** : pour **T**ool **L**ocked = outil verrouillé, en anglais)	**Outil bloqué? Oui=ENT/ non=NOENT**
P	Numéro d'emplacement de l'outil dans le magasin	-
RT	Numéro d'un outil frère comme outil de remplacement (**RT** : pour **R**eplacement**T**ool = outil de rechange, en anglais) Un champ vide ou une valeur **0** signifie qu'aucun outil frère n'est défini	**0...32767**
Données automate	Information concernant cet outil, devant être transmise au PLC	**Bit PLC 0...8**

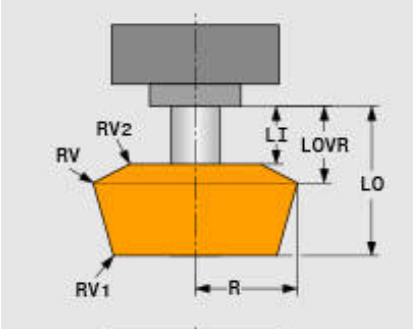
Données des outils de rectification

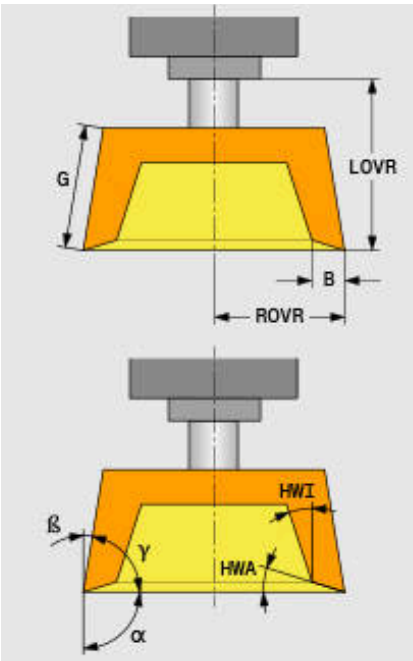
Selon le type d'outil sélectionné, la CN ne propose que les champs de saisie nécessaires dans la gestion des outils.

Paramètres	Signification
TYPE	Type d'outil de rectification **Meule sur tige,GRIND_M** **Meule sur tige spéciale,GRIND_MS** **Meule-boisseau,GRIND_T** **Meule droite,GRIND_S** **Meule oblique,GRIND_A** **Plateau,GRIND_P**
R-OVR	Rayon
L_OVR	Porte-à-faux
LO	Longueur totale
LI	Longueur par rapport à l'arête intérieure
B	Largeur
G	Profondeur
R_SHAFT	Rayon de la tige de l'outil
ALPHA	Angle de pente
GAMMA	Angle du coin
RV	Rayon au niveau de l'arête **L-OVR**
RV1	Rayon au niveau de l'arête **LO**
RV2	Rayon au niveau de l'arête **LI**
INIT_D	Dressage initial effectué
MESS_OK	Mesure de l'outil de rectification
DR_OVR	Valeur de correction du rayon
DL_OVR	Valeur de correction de la saillie
DLO	Valeur de correction de la longueur totale
DLI	Valeur de correction de la longueur jusqu'à l'arête intérieure
HW	Présence d'un détalonnage
HWI	Angle de détalonnage côté intérieur
HWA	Angle de détalonnage côté extérieur
RMIN	Rayon minimal autorisé
BMIN	Largeur minimale autorisée
VMAX	Vitesse de coupe maximale autorisée







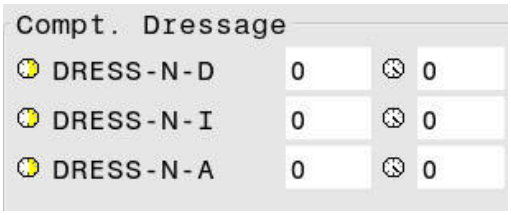


Données complémentaires pour le dressage

Pour les outils de rectification que vous dressez, vous devez également définir les données d'outils suivantes :

Paramètres	Signification
AD	Valeur de dégagement au niveau du diamètre
AA	Valeur de dégagement au niveau de l'arête extérieure
AI	Valeur de dégagement au niveau de l'arête intérieure





Les cycles de dressage font automatiquement appel aux valeurs de dégagement. Vous ne définissez pas de mouvements d'approhe et de sortie sur le contour de dressage.

Paramètres	Signification
DRESS-N-D	Compteur de dressage Dressage du diamètre
DRESS-N-I	Compteur de dressage Dressage de l'arête intérieure
DRESS-N-A	Compteur de dressage Dressage de l'arête extérieure

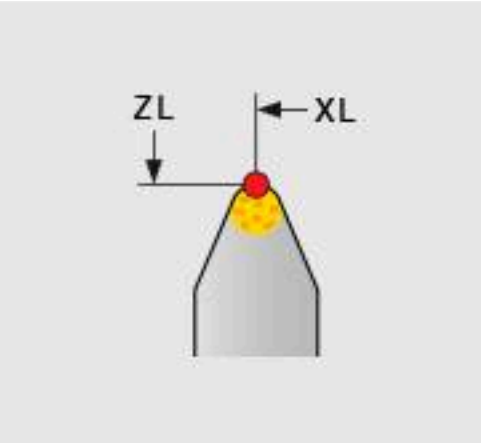
La CN affiche côté gauche le valeurs nominales programmées dans le cycle de dressage. La valeur nominale définie la fréquence à laquelle un cycle de dressage est appelé sans que la CN ne l'exécute.

Côté droit, la CN indique les valeurs effectives, autrement dit la fréquence à laquelle le cycle de dressage a déjà été ignoré. La valeur effective peut être modifiée manuellement.

Si la valeur effective et la valeur nominale sont identiques, la CN exécute le cycle de dressage et efface la valeur effective.

Données des outils de dressage

Paramètres	Signification
ZL	Longueur d'outil 1 (sens Z)
XL	Longueur d'outil 2 (sens X)
YL	Longueur d'outil 3 (sens Y)
RS	Rayon de plaquette
TYPE	Type d'outil de dressage Dresseur de profil (diamant de dressage) DRESS_D Dresseur à pointes DRESS_D2 Broche de dressage DRESS_S Dresseur à carreau DRESS_P Dresseur à molette DRESS_R
TO	Orientation de l'outil
DZL	Surépaisseur de la longueur d'outil 1 (sens Z)
DXL	Surépaisseur de la longueur d'outil 2 (sens X)
DYL	Surépaisseur de la longueur d'outil 3 (sens Y)
DRS	Surép. Rayon de la dent



Configurer un outil de rectification

HEIDENHAIN conseille de respecter l'ordre ci-après lorsque vous configurez un outil de rectification. Vous aurez ainsi la garantie que la CN enregistre correctement les données d'outils et que le niveau de précision reste constant au cours du processus de rectification.

Selon l'outil utilisé, il n'est pas nécessaire d'exécuter chacune de ces étapes.

REMARQUE

Attention, risque de collision !

Le fait de modifier ou de supprimer des données d'un outil de rectification directement dans le tableau d'outil peut entraîner des état non définis sur la machine. Une définition d'outils incomplète est susceptible d'engendrer une collision de l'outil avec des composants de la machine ou de la pièce !

- Respecter la procédure de configuration des outils de rectification
- Ne créer des outils de rectification que via le gestionnaire d'outils
- Corriger des données d'outils à l'aide de cycles

Pour configurer un outil de rectification, procédez comme suit :

- Programmer les données de base de la meule dans le gestionnaire d'outils
  Informations complémentaires : "Définir les données de base de la meule", Page 463
- Sinon, renseigner une entrée dans le tableau d'outils en utilisant le cycle **1032 CORRECTION LONGUEUR MEULE** et le cycle **1033 CORRECTION DU RAYON DE LA MEULE**
- Dressage initial
  Informations complémentaires : "Dressage initial", Page 464

> La CN active **INIT_D** dans le gestionnaire d'outils.

- Mesurer la meule
  Informations complémentaires : "Mesurer la meule", Page 464

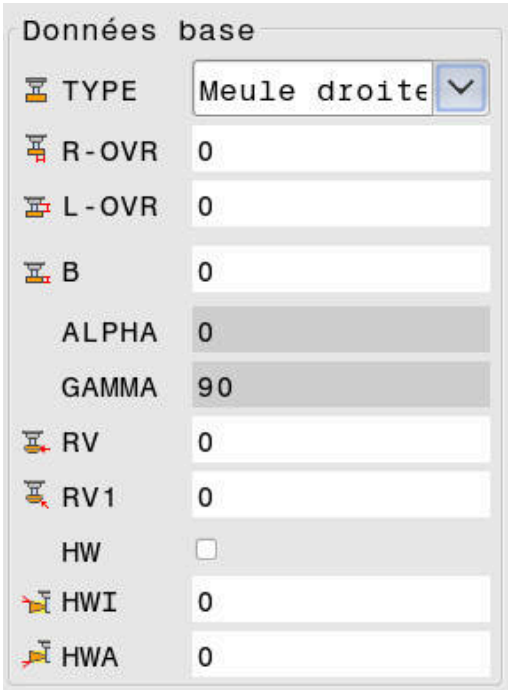
Les meules que vous ne dressez pas peuvent être directement mesurées, telles que des disques à diamant. La CN s'appuie sur les données de base pour calculer les corrections.

Les mentions **INIT_D** et **MESS_OK** ne sont pas pertinentes dans ce cas.

Définir les données de base de la meule

Si la meule n'a pas encore été créée sur la machine, vous devrez commencer par en configurer les données de base. Vous avez la possibilité de programmer ces données manuellement dans le gestionnaire d'outils, ou de mesurer la meule sur la machine.

Si vous programmez les données de base manuellement, veillez à ce que **INIT_D** ne soit pas coché. La CN verrouille l'édition des données de base lorsque **INIT_D** est activé. Vous pouvez supprimer manuellement l'activation. Vous ne pouvez toutefois pas l'activer manuellement.



Si vous entrez les données de base à l'aide du cycle **1032 CORRECTION LONGUEUR MEULE**, le cycle supprime automatiquement tous les contours existants et définit les données d'outils nécessaires.

Informations complémentaires : manuel utilisateur **Programmation des cycles d'usinage**

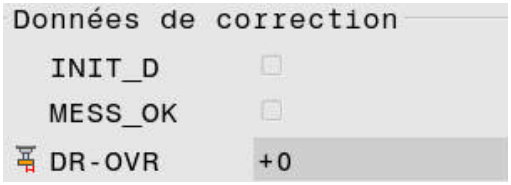
REMARQUE

Attention, risque de collision !

Les données de base permettent de définir l'écart entre l'outil de dressage et l'outil de rectification lors du dressage. Si les valeurs de mesure sont imprécises (ou si elles sont trop petites), il peut en résulter une collision lors de la première opération de dressage, étant donné que la valeur effective de dressage sera alors plus élevée que la valeur programmée.

- Lors de la programmation manuelle, entrer des valeurs plus élevées que celles qui ont été mesurées
- Sinon, mesurer l'outil de rectification sur la machine pour que les valeurs mesurées soient automatiquement reprises

Dressage initial



On appelle "dressage initial" la première procédure de dressage d'un outil de rectification. Si l'outil n'est pas encore dressé, **INIT_D** n'est pas activé dans le gestionnaire d'outils.

Avant le dressage initial, la référence de la meule par rapport à l'outil de dressage est encore imprécise. Si vous avez défini une meule de taille plus importante, les premières courses de dressage seront parcourues dans le vide.

La CN tient uniquement compte des données de base de la meule lors dressage.

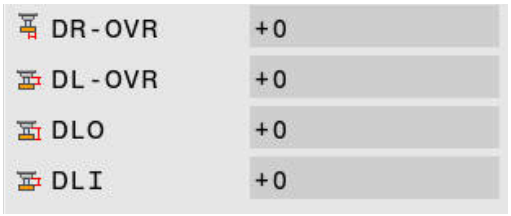
Poursuivez l'opération de dressage jusqu'à ce que les valeurs de dressage programmées soient effectivement atteintes. A ce moment-là seulement les données de base de la meule correspondront au système de dressage utilisé.

Informations complémentaires : manuel utilisateur **Programmation des cycles d'usinage**

Informations complémentaires : manuel utilisateur **Programmation en Texte clair** ou **DIN/ISO**

Après le dressage, les données de base programmées ne correspondront plus aux valeurs effectivement mesurées sur l'outil de rectification. Pour remédier à cet écart, il vous faut mesurer de nouveau l'outil de rectification.

Mesurer la meule



Une fois le dressage initial effectué, il est probable que les dimensions effectives de la meule ne correspondent plus aux données de base. Il vous faudra alors mesurer de nouveau l'outil de rectification.

Pour entrer les bonnes corrections dans le gestionnaire d'outils, utilisez les cycles **1032 CORRECTION LONGUEUR MEULE** et **1033 CORRECTION DU RAYON DE LA MEULE**. Après un dressage initial, la CN modifie uniquement les valeurs de correction pour ne pas avoir à modifier les conditions pour les procédures suivantes.

Consultez le manuel de votre machine !

Selon la manière dont vous mesurez l'outil de rectification, la CN peut activer **MESS_OK** pour indiquer que l'outil a été mesuré après le dressage initial.

Informations complémentaires : manuel utilisateur **Programmation des cycles d'usinage**

11

Fonctions MOD

11.1 Fonction MOD

Avec les fonctions MOD, vous disposez d'autres possibilités d'affichage et de saisie des données. Vous pouvez également saisir des codes d'activation qui vous permettront d'accéder à des zones protégées.

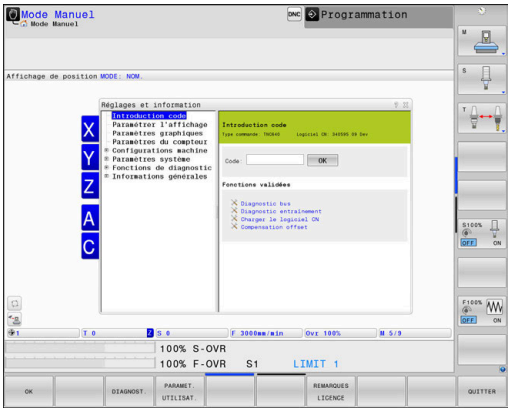
Sélectionner des fonctions MOD

Pour ouvrir le menu MOD :

MOD

- Appuyer sur la touche **MOD**

> La commande ouvre une fenêtre auxiliaire qui affiche les fonctions MOD disponibles.



Modifier les configurations

Dans le menu MOD, il est possible au choix de naviguer à l'aide de la souris ou du clavier alphabétique :

- Utiliser la touche Tabulation pour passer de la plage de programmation (dans la fenêtre de droite) à la sélection des groupes (dans le fenêtre de gauche).
- Sélectionner la fonction MOD
- Passer dans le champ de saisie à l'aide de la touche Tab ou de la touche ENT
- Selon la fonction, saisir la valeur et valider avec **OK** ou sélectionner la valeur et confirmer avec **Valider**.

S'il existe plusieurs options de réglage, vous pouvez, avec la touche **GOTO**, afficher une fenêtre de sélection. La touche **ENT** vous permet de sélectionner le réglage de votre choix. Si vous ne souhaitez pas modifier le réglage, vous fermez la fenêtre en appuyant sur la touche **END**.

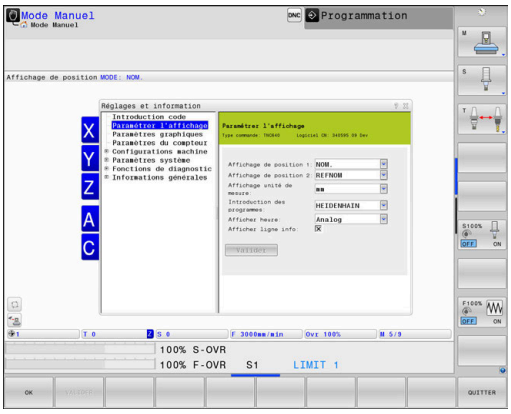
Quitter les fonctions MOD

Pour quitter le menu MOD :

- Appuyer sur la softkey **FIN** ou sur la touche **END**

> La CN ferme la fenêtre auxiliaire.

Vue d'ensemble des fonctions MOD



Indépendamment du mode de fonctionnement sélectionné, les rubriques suivantes sont disponibles, avec les sous-rubriques et les fonctions suivantes :

Introduction code

- Code

Paramétrer l'affichage

- Visualisations de cotes
- Unité de mesure (mm/inch) pour l'affichage de position
- Programmation pour MDI
- Afficher heure
- Afficher ligne info

Paramètres graphiques

- Type de modèle
- Qualité de modèle

Réglages du compteur

- Etat actuel du compteur
- Valeur cible du compteur

Configurations machine

- Cinématique
- Limites de déplacement
- Fichier d'utilisation des outils
- Accès externe
- Configurer la manivelle radio
- Configurer les palpeurs

Paramètres système

- Paramétrer l'horloge système
- Définir une liaison réseau
- Réseau: Configuration IP

Fonctions de diagnostic

- Diagnostic du bus
- TNCdiag
- Diagnostic entraînement
- Configuration Hardware
- Information HeROS

Informations générales

- Informations sur la version
- Informations OEM
- Informations sur la machine
- Information licence
- Temps machine

La rubrique **Informations OEM** est disponible après que le constructeur de la machine a défini le paramètre machine **CfgOemInfo** (n°131700).

La rubrique **Informations sur la machine** est disponible après que l'exploitant de la machine a défini le paramètre machine **CfgMachineInfo** (n°131600, options 56 à 61).

11.2 Consulter les numéros de logiciels

Application

La CN affiche les informations logicielles suivantes dans le groupe **Informations générales** de la rubrique MOD **Informations sur la version** :

- **Type commande** : désignation de la CN (gérée par HEIDENHAIN)
- **NC-SW** : numéro du logiciel CN (géré par HEIDENHAIN)
- **NCK** : numéro du logiciel CN (géré par HEIDENHAIN)
- **PLC-SW** : numéro ou nom du logiciel PLC (géré par le constructeur de la machine)

Le constructeur de votre machine peut ajouter des numéros de logiciels supplémentaires, par ex. le numéro d'une caméra connectée.

11.3 Saisir le code d'activation

Application

La commande a besoin d'un code pour les fonctions suivantes :

Fonction	Code de validation
Sélectionner les paramètres utilisateur	123
Configurer l'interface Ethernet	NET123
Activer les fonctions spéciales lors de la programmation des paramètres Q	555343

La CN indique dans la fenêtre du mot de passe si la touche Majuscule est activée.

Fonctions du constructeur de la machine dans le dialogue du code d'activation

Dans le menu MOD de la commande, les deux softkeys **AJUSTER OFFSET** et **DONNEES DE MISE A JOUR** s'affichent.

La softkey **AJUSTER OFFSET** permet de déterminer automatiquement une tension d'offset pour des axes analogiques et de la mémoriser dans la foulée.

Consultez le manuel de votre machine !
Cette fonction ne peut être utilisée que par un personnel dûment formé !

La softkey **DONNEES DE MISE A JOUR** permet au constructeur de la machine de mettre à jour le logiciel sur la commande.

REMARQUE

Attention, risque de perte de données possibles !

Une mauvaise manipulation au moment d'exécuter la mise à jour logicielle peut entraîner une perte de données.

- Suivre les instructions au moment d'exécuter des mises à jour logicielles
- Consultez le manuel de la machine !

11.4 Charger une configuration machine

Application

REMARQUE

Attention, risque de perte de données possibles !

La fonction **RESTORE** écrase définitivement la configuration machine actuelle avec les fichiers de sauvegarde. Avant la fonction **RESTORE**, la CN ne sauvegarde pas automatiquement les fichiers. Les données sont donc irrémédiablement perdues.

- Sauvegarder la configuration actuelle de la machine avant d'utiliser la fonction **RESTORE**
- Utiliser exclusivement cette fonction en accord avec le constructeur de la machine

Le constructeur de votre machine peut mettre à votre disposition un fichier de sauvegarde (backup) de la configuration machine. Après avoir saisi le mot de passe **RESTORE**, vous pouvez charger le fichier de sauvegarde (backup) sur votre machine ou sur votre poste de programmation.

Pour charger un fichier de sauvegarde (backup) :

- Sélectionner la fonction MOD **Introduction code**
- Entrer le mot de passe **RESTORE**
- Appuyer sur la softkey **OK**
- Sélectionner le fichier de sauvegarde dans le gestionnaire de fichiers (p. ex. BKUP-2013-12-12_.zip)

> La commande ouvre une fenêtre auxiliaire pour la sauvegarde (backup).

- Appuyer sur Arrêt d'urgence
- Appuyer sur la softkey **OK**

> La CN lance la procédure de sauvegarde.

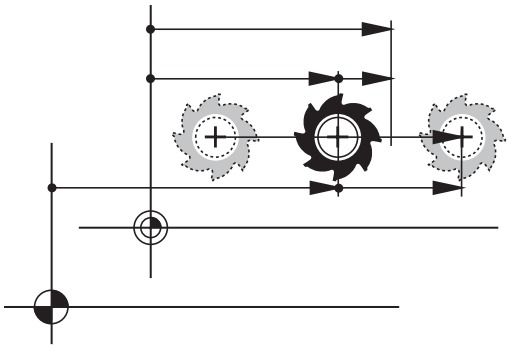
11.5 Sélectionner un affichage de positions

Utilisation

Pour le **Mode Manuel** et pour les modes de fonctionnement **Execution PGM en continu** et **Exécution PGM pas-à-pas**, il est possible d'influencer l'affichage des coordonnées dans le groupe **Paramétrer l'affichage** :

La figure de droite représente les différentes positions de l'outil :

- Position initiale
- Position cible de l'outil
- Point zéro pièce
- Point zéro machine



Pour les affichages de positions de la commande, vous pouvez sélectionner les coordonnées suivantes :

Affichage	Fonction
NOM	Position nominale ; valeur actuellement prédéfinie par la commande L'affichage de la valeur NOMINALE et l'affichage de la valeur EFFECTIVE se distinguent uniquement par l'erreur de poursuite.
EFF	Valeur effective ; position d'outil actuelle Consultez le manuel de votre machine ! Le constructeur de votre machine définit si la position NOMINALE affichée et la position EFFECTIVE affichée divergent de la position programmée selon la surépaisseur DL de l'appel d'outil.
REFEFF	Position de référence ; valeur effective par rapport au point zéro machine
REFNOM	Position de référence ; valeur nominale par rapport au point zéro machine
ER.P	Erreur de poursuite ; différence entre la position nominale et la position effective
DSTRES	Chemin restant à parcourir jusqu'à la position programmée dans le système de coordonnées introduit ; différence entre la position effective et la position cible Exemples avec le cycle **11** : ▶ Facteur d'échelle 0.2 ▶ L IX+10 > L'affichage DSTRES indique 10 mm. > Le facteur échelle n'a aucun effet. Exemples avec le cycle **11** et plan d'usinage incliné : ▶ Inclinaison A de 45° ▶ Facteur d'échelle 0.2 ▶ L IX+10 > L'affichage DSTRES indique 10 mm. > Le facteur échelle et l'inclinaison n'ont aucun effet.

Affichage	Fonction
DSTREF	Chemin restant à parcourir jusqu'à la position programmée dans le système de coordonnées de la machine : différence entre la position effective et la position à atteindre Exemples avec le cycle **11** : ▶ Facteur d'échelle 0.2 ▶ L IX+10 > L'affichage DSTREF indique 2 mm. > Le facteur échelle a un effet sur la course et influence dont l'affichage. Exemples avec le cycle **11** et plan d'usinage incliné : ▶ Inclinaison A de 45° ▶ Facteur d'échelle 0.2 ▶ L IX+10 > L'affichage DSTREF indique 1,4 mm dans l'axe X et dans l'axe Z. > Le facteur d'échelle et l'inclinaison ont un effet sur la course et donc sur l'affichage.
M118	Déplacements exécutés avec la fonction de superposition de la manivelle (**M118**)

> Pour la superposition de la manivelle de la fonction **Configurations de programme globales**, utiliser l'onglet **HR POS** de l'affichage d'état supplémentaire (affichage supplémentaire de **VT**).

Avec la fonction MOD **Affichage de position 1**, vous sélectionnez l'affichage de positions dans l'affichage d'état.

Avec la fonction MOD **Affichage de position 2**, vous sélectionnez l'affichage de positions dans l'affichage d'état supplémentaire.

11.6 Sélectionner le système de mesure

Application

La fonction MOD **Affichage unité de mesure** du groupe **Paramétrer l'affichage** vous permet de définir si la CN doit afficher les coordonnées en mm ou en inch.

- Système métrique : p. ex. X = 15,789 (mm) avec trois chiffres après la virgule
- Système en pouces : par ex. X = 0,6216 (inch) avec quatre chiffres après la virgule

Si l'affichage en inch est activé, la CN indiquera aussi l'avance en inch/min. Dans un programme en pouces, vous devez introduire l'avance multipliée par 10.

11.7 Paramètres graphiques

La fonction MOD **Paramètres de simulation** du groupe **Paramètres graphiques** vous permet de sélectionner le type et la qualité du modèle.

Pour définir des paramètres graphiques :

- Sélectionner le groupe **Paramètres graphiques** dans le menu MOD
- Sélectionner **Type de modèle**
- Sélectionner **Qualité de modèle**
- Appuyer sur la softkey **VALIDER**
- Appuyer sur la softkey **OK**

> La CN mémorise les paramètres choisis.

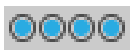
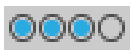
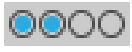
La CN affiche en mode **Test de programme** les symboles qui correspondent aux paramètres actifs.

La fonction MOD **Paramètres de simulation** propose les paramètres suivants :

Type de modèle

Symbole	Choix	Propriétés	Application
	3D	Très fidèle aux détails Long en termes de temps et gourmand en termes de mémoire	Fraisage avec des contre-dépouilles, Fraisage/Tournage
	2.5D	Rapide	Fraisage sans contre-dépouilles
	Pas de modèle	Très rapide	Graphique filaire

Qualité de modèle

Symbole	Choix	Propriétés
	Très haute	■ Débit de transfert des données élevé ■ Représentation parfaite de la géométrie de l'outil ■ Possibilité d'afficher les points de fin de séquence et les numéros des séquences
	Haute	■ Débit de transfert des données élevé ■ Représentation parfaite de la géométrie de l'outil
	Moyenne	■ Débit de transfert des données moyen ■ Géométrie de l'outil approximative
	Faible	■ Débit de transfert des données faible ■ Géométrie de l'outil très approximative

Remarque sur les Paramètres graphiques

Le résultat de la simulation dépend non seulement des paramètres MOD mais aussi fortement du programme CN. Lorsqu'un programme 5 axes simultanés comportant un grand nombre de séquences CN très courtes est utilisé avec une qualité de modèle élevée, il se peut que la vitesse de simulation soit ralentie.

En revanche, il se peut qu'une moindre qualité de modèle fausse le résultat de la simulation car une plus faible résolution ne permet pas de voir les séquences CN les plus courtes.

HEIDENHAIN conseille donc d'opter pour les réglages suivants :

- Si vous souhaitez visualiser rapidement un programme 3 axes, ou vous assurer de l'exécutabilité d'un programme CN :
  - **Type de modèle** : 2,5D
  - **Qualité de modèle** : moyenne
- Si vous souhaitez utiliser le graphique de simulation pour contrôler le programme CN :
  - **Type de modèle** : 3D
  - **Qualité de modèle** : très élevée

11.8 Paramétrer le compteur

Avec la fonction MOD **Compteur** du groupe **Paramètres du compteur**, vous pouvez modifier l'état actuel du compteur (valeur effective) et la valeur cible (valeur nominale).

Pour définir le compteur :

- Dans le menu MOD Groupe, sélectionner **Paramètres du compteur**
- Définir l'**Etat actuel du compteur**
- Définir la **Valeur cible du compteur**
- Appuyer sur la softkey **VALIDER**
- Appuyer sur la softkey **OK**

> La CN mémorise les paramètres choisis.

La CN applique les valeurs définies dans l'affichage d'état.

Dans les fonctions MOD **Compteur**, les softkeys suivantes sont disponibles :

Softkey	Fonction
	Réinitialiser la valeur du compteur
	Augmenter la valeur du compteur
	Réduire la valeur du compteur

En vous servant d'une souris, vous pouvez aussi entrer directement les valeurs de votre choix.

Informations complémentaires : "Définir le compteur", Page 389

11.9 Modifier les paramètres de la machine

Sélectionner une cinématique

Consultez le manuel de votre machine !

La fonction **Cinématique** est configurée et activée par le constructeur de votre machine.

REMARQUE

Attention, risque de collision !

Toutes les cinématiques enregistrées peuvent également être sélectionnées comme cinématique active de la machine. Ensuite, tous les déplacements manuels et tous les usinages sont exécutés avec la cinématique sélectionnée. Il existe un risque de collision pendant tous les déplacements d'axes qui suivent !

- Utiliser la fonction **Cinématique** exclusivement en mode **Test de programme**
- Utiliser la fonction **Cinématique** pour sélectionner la cinématique active de la machine uniquement si nécessaire

La fonction MOD **Cinématique** du groupe **Configurations machine** vous permet de sélectionner une autre cinématique comme cinématique machine active pour le test de programme. Vous pouvez utiliser cette fonction pour tester des programmes CN dont la cinématique ne concorde pas avec la cinématique active de la machine.

Le constructeur de la machine doit définir et activer les différentes cinématiques. Si vous sélectionnez une cinématique pour le test de programme, la cinématique de la machine reste inchangée.

Pour modifier la cinématique :

- Sélectionner le groupe **Configurations machine** dans le menu MOD
- Sélectionner la fonction **Cinématique**
- Sélectionner la cinématique dans le canal **SIM**
- Appuyer sur la softkey **VALIDER**
- Appuyer sur la softkey **OK**

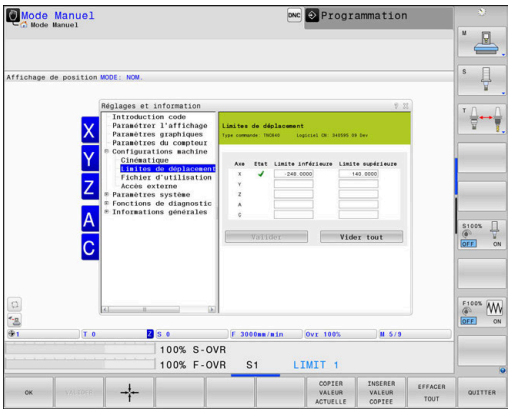
> La CN mémorise la cinématique sélectionnée pour le mode **Test de programme**.

Veillez à sélectionner la bonne cinématique dans le test de programme pour contrôler votre pièce.

Définir des limites de déplacement

Consultez le manuel de votre machine !

La fonction **Limites de déplacement** est configurée et déverrouillée par le constructeur de votre machine.



La fonction MOD **Limites de déplacement** du groupe **Configurations machine** vous permet de restreindre la course de déplacement actuelle dans la limite de la course de déplacement maximale. Vous pouvez ainsi définir des limites de déplacement sur chacun des axes, pour protéger un appareil diviseur d'un risque de collision par exemple.

Pour définir des limites de déplacement :

- Sélectionner le groupe **Configurations machine** dans le menu MOD
- Sélectionner la fonction **Limites de déplacement**
- Définir la valeur dans la colonne **Limite inférieure** ou **Limite supérieure**

ou

- Appliquer la position actuelle avec la softkey **VALIDER POSITION EFFECTIVE**
- Appuyer sur la softkey **VALIDER**

> La CN contrôle la validité des valeurs définies.

- Appuyer sur la softkey **OK**

> La CN mémorise les limites de déplacement définies.

Remarques à propos de l'utilisation :

- La zone de protection est automatiquement active dès lors que vous avez défini une limite de déplacement valide pour un axe. Les paramétrages sont conservés même après un redémarrage de la commande.
- Les limites de déplacement ne peuvent être désactivées qu'en supprimant toutes les valeurs ou en appuyant sur la softkey **EFFACER TOUT**.

Fin de course logiciel des axes modulo

Si des fins de course logiciel sont définis pour les axes modulo, les conditions suivantes doivent être respectées :

- La limite inférieure est supérieure à -360° et inférieure à +360°.
- La limite supérieure n'est pas négative et inférieure à +360°.
- La limite inférieure n'est pas supérieure à la limite supérieure.
- Les limites inférieure et supérieure ont moins de 360°.

Si ces conditions ne sont pas respectées, l'axe modulo ne pourra pas être déplacé. La TNC 640 émet un message d'erreur.

Pour des fins de course modulo activés, un mouvement sera toujours autorisé si la position cible (ou une position équivalente) se trouve dans la plage admissible. On entend ici par "positions équivalentes", les positions qui se distinguent d'un décalage de n · 360° par rapport aux positions cibles (n étant un nombre entier). Le sens de déplacement est automatiquement déduit étant donné qu'une seule des positions équivalentes peut être approchée, à l'exception du cas mentionné ci-après.

Exemple :

Pour l'axe modulo C, les fins de course -80° et +80° sont définis. L'axe se trouve à 0°. Si maintenant **L C+320** est programmé, l'axe C se déplacera à -40°.

Si un axe se trouve en dehors du fin de course, il ne pourra être déplacé que dans le sens du fin de course le plus proche.

Exemple :

Les fins de course -90° et +90° sont définis. L'axe C se trouve à -100°.
Dans ce cas, il faudra que l'axe C se déplace dans le sens positif lors du prochain mouvement, de manière à ce que **L C+I5** puisse être parcouru étant donné que **L C-I5** ne respecterait pas le fin de course.

Exception :

L'axe se trouve exactement au milieu de la plage non autorisée, auquel cas les deux fins de course se trouvent à équidistance. Dans ce cas, le déplacement pourra se faire dans les deux sens. Il en résulte la particularité selon laquelle deux positions équivalentes peuvent être approchées lorsque la position cible se trouve dans la plage autorisée. Dans ce cas, c'est la position équivalente la plus proche qui est approchée. En d'autres termes : c'est la plus petite course qui est parcourue. Si les deux positions équivalentes se trouvent à équidistance (autrement dit à 180°), le sens de déplacement sera choisi selon la valeur programmée.

Exemple :

Les fins de course sont définis à C–90° et C+90° et l'axe C se trouve à 180°.
Si maintenant **L C+0** est programmé, l'axe C se dirigera vers 0. La même règle s'applique lorsque vous programmez **L C-360**, etc. En revanche, si vous programmez **L C+360** (ou L C+720 etc.), l'axe C se dirigera vers 360°.

Générer un fichier d'utilisation des outils

Consultez le manuel de votre machine !

La fonction de contrôle de l'utilisation des outils est activée par le constructeur de la machine.

Avec la fonction MOD **Fichier d'utilisation des outils** du groupe **Configurations machine**, vous choisissez si la CN doit générer un fichier d'utilisation des outils : jamais, une fois ou systématiquement. Les paramètres du test de programme et de l'exécution de programme se définissent individuellement.

Pour modifier les paramètres du fichier d'utilisation des outils :

- Sélectionner le groupe **Configurations machine** dans le menu MOD
- Sélectionner la fonction **Fichier d'utilisation des outils**
- Sélectionner le paramètre de réglage **Exécution PGM en continu / pas à pas**
- Sélectionner **Test de programme**
- Appuyer sur la softkey **VALIDER**
- Appuyer sur la softkey **OK**

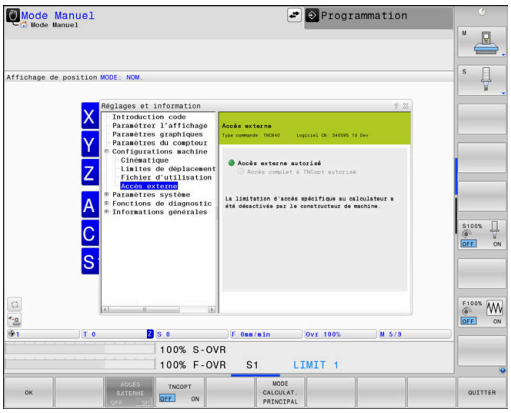
> La CN mémorise les paramètres définis.

Autoriser ou verrouiller les accès externes

Consultez le manuel de votre machine !

Le constructeur de la machine peut configurer les possibilités d'accès externe.

En fonction de la machine, la softkey **TNCOPT** vous permet d'autoriser ou de bloquer l'accès au logiciel de diagnostic externe ou au logiciel de mise en service.



La fonction MOD **Accès externe** qui se trouve dans le groupe **Configurations machine** vous permet d'activer ou de verrouiller l'accès à la CN. Après avoir déverrouillé l'accès externe, il n'est plus possible de se connecter à la CN et d'échanger des données via un réseau ou via une liaison série, par ex. avec Software **TNCremo**.

Pour verrouiller l'accès à distance :

- Sélectionner le groupe **Configurations machine** dans le menu MOD
- Sélectionner la fonction **Accès externe**
- Régler la softkey **ACCES EXTERNE ON/OFF** sur **OFF**
- Appuyer sur la softkey **OK**

> La CN mémorise les paramètres.

Dès lors qu'il est possible d'accéder à la CN à distance, la CN affiche le symbole suivant :

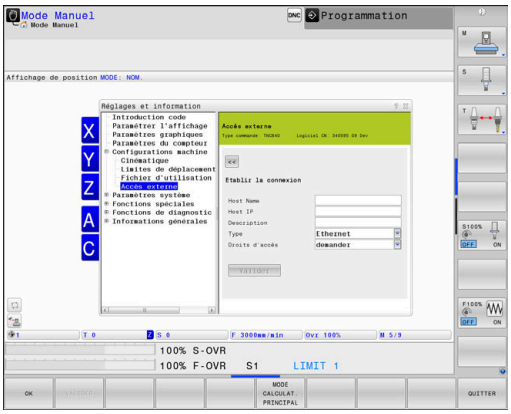


Contrôle d'accès spécifique à l'ordinateur

Si le constructeur de votre machine a installé des contrôles d'accès spécifiques au PC (paramètres machine **CfgAccessCtrl**), vous pouvez autoriser l'accès à 32 connexions max. que vous aurez validées.

Pour créer une nouvelle connexion :

- ▶ Appuyer sur la softkey **AJOUTER NOUVEAU**
- > La commande ouvre une fenêtre de saisie dans laquelle vous pouvez programmer des données de liaison.



Configuration de l'accès	
Host name	Host name de l'ordinateur externe
Host IP	Adresse réseau de l'ordinateur externe
Description	Information supplémentaire (le texte s'affiche dans la liste récapitulative)
Type:	
Ethernet	Connexion réseau
Com 1	Interface série 1
Com 2	Interface série 2
Droits d'accès	
Demander	Pour l'accès externe, la commande ouvre un dialogue sous forme de questions.
Refuser	Ne pas pas autoriser l'accès au réseau
Autoriser	Autoriser l'accès au réseau sans poser de question

Pour des raisons de sécurité, si le gestionnaire des utilisateurs est activé, la CN verrouille automatiquement les connexions LSV2 des interfaces série (COM1 et COM2).

La CN ouvre une fenêtre auxiliaire dès que vous attribuez à une connexion le droit d'accès **Demander** et que l'accès est assuré à partir de cette adresse. Dans la fenêtre auxiliaire, vous devez autoriser ou refuser l'accès externe :

Accès externe	Autorisation
Oui	Autorisation unique
Toujours	Autorisation permanente
Jamais	Refus permanent
Non	Refus unique

Dans la liste récapitulative, un symbole vert caractérise toute connexion active.

Les connexions sans autorisation d'accès figurent en gris dans la liste récapitulative.

Mode PC de supervision

Consultez le manuel de votre machine !

Cette fonction doit être activée et adaptée par le constructeur de la machine.

Avec la softkey **MODE CALCULAT. PRINCIPAL**, vous transmettez la commande à un PC de supervision externe pour, par exemple, transférer des données à la CN.

Pour pouvoir démarrer le mode PC de supervision, vos devez notamment répondre aux conditions suivantes :

- Les dialogues tels que **GOTO** ou **Amorce seq.** doivent être fermés
- Aucune exécution de programme ne doit être active
- Manivelle inactive

Pour lancer le mode PC hôte (PC principal) :

- ▶ Sélectionner le groupe **Configurations machine** dans le menu MOD
- ▶ Sélectionner la fonction **Accès externe**
- ▶ Appuyer sur la softkey **MODE CALCULAT. PRINCIPAL**
- > La CN affiche une page d'écran vide avec la fenêtre auxiliaire **Mode PC de supervision activé**.

Le constructeur de votre machine peut faire en sorte que le mode PC de supervision puisse être automatiquement activé à distance.

Pour quitter le mode PC hôte (PC principal) :

- ▶ Appuyer de nouveau sur la softkey **MODE CALCULAT. PRINCIPAL**
- > La CN ferme la fenêtre auxiliaire.

11.10 Installer le palpeur

Introduction

La commande permet de créer et de gérer plusieurs palpeurs. En fonction du type de palpeur, les options suivantes s'offrent à vous pour créer un palpeur :

- Palpeur d'outil TT avec transmission radio : création avec la fonction MOD
- Palpeur d'outil TT avec câble ou transmission infrarouge : création avec la fonction MOD ou via une saisie dans les paramètres machine
- Palpeur 3D de type TS à transmission radio : création avec la fonction MOD
- Palpeur 3D de type TS à transmission par câble ou infrarouge : création via la fonction MOD, le gestionnaire d'outils ou le tableau de palpeurs

  Informations complémentaires : manuel utilisateur **Programmation des cycles de mesure pour les pièces et les outils**

Il est possible de configurer des palpeurs avec la fonction MOD **Installer le palpeur** qui se trouve dans le groupe **Configurations machine**.

Pour ouvrir la fonction MOD **Installer le palpeur** :

- ▶ Sélectionner le groupe **Configurations machine** dans le menu MOD
- ▶ Sélectionner la fonction **Installer le palpeur**
- > La CN ouvre une fenêtre auxiliaire pour vous permettre de configurer des appareils sur le troisième écran.

Création d'un palpeur radio

Consultez le manuel de votre machine !

Pour que la commande détecte les palpeurs radio, il vous faut une unité émettrice/réceptrice **SE 661** dotée d'une interface EnDat.

Dans la fonction MOD **Installer le palpeur**, vous pouvez visualiser côté gauche les palpeurs qui ont déjà été configurés. Si vous ne voyez pas toutes les colonnes, vous pouvez décaler la vue avec la barre de défilement ou déplacer la ligne qui sépare la moité gauche et la moitié droite de l'écran.

Pour créer un nouveau palpeur à transmission radio :

- Positionner le curseur sur la ligne de l'unité émettrice/réceptrice **SE 661**
- Sélectionner le canal radio

RACCORDER NOUVEAU PALPEUR

- Appuyer sur la softkey **RACCORDER NOUVEAU PALPEUR**
- > La commande affiche dans la boîte de dialogue les étapes qui vont suivre.
- Suivre les instructions de la boîte de dialogue :
  - Enlever la pile du palpeur
  - Mettre la pile dans le palpeur
- > La commande relie le palpeur et crée une nouvelle ligne dans le tableau.

Créer un palpeur dans la fonction MOD

Vous avez la possibilité de créer un palpeur 3D avec une transmission par câble ou infrarouge dans le tableau de palpeurs, dans le gestionnaire d'outils ou dans la fonction MOD **Installer le palpeur**.

Vous pouvez aussi définir des palpeurs d'outils en vous servant du paramètre machine **CfgTT** (n° 122700).

Dans la fonction MOD **Installer le palpeur**, vous avez la possibilité de visualiser des palpeurs qui ont déjà été configurés sur le côté gauche. Si vous ne voyez pas toutes les colonnes, vous pouvez décaler la vue avec la barre de défilement ou déplacer la ligne qui sépare la moité gauche et la moitié droite de l'écran.

Créer un palpeur 3D TS

Pour créer un nouveau palpeur 3D :

CREER ENTREE TS

- Appuyer sur la softkey **CREER ENTREE TS**
- > La commande crée une nouvelle ligne dans le tableau.
- Au besoin, marquer la ligne avec le curseur
- Entrer les données du palpeur dans la moitié droite
- > La CN mémorise les données renseignées dans le tableau de palpeurs.

Créer un palpeur d'outil

Pour créer un palpeur d'outils :



- ▶ Appuyer sur la softkey **CREER ENTREE TT**
- > La commande ouvre la fenêtre auxiliaire.
- ▶ Donner un nom univoque au palpeur
- ▶ Appuyer sur la softkey **OK**
- > La commande crée une nouvelle ligne dans le tableau.
- ▶ Au besoin, marquer la ligne avec le curseur
- ▶ Entrer les données du palpeur dans la moitié droite
- > La CN enregistre les données renseignées aux paramètres machine.

Configurer un palpeur radio

Dans la fonction MOD **Installer le palpeur**, la CN affiche à droite de l'écran des informations relatives aux différents palpeurs. Certaines de ces informations sont également visibles et configurables pour les palpeurs à infrarouge.

Onglet	Palpeur 3D TS	Palpeur d'outil TT
Données de travail	Données du tableau de palpeurs	Données des paramètres machine
Propriétés	Données de connexion et fonctions de diagnostic	Données de connexion et fonctions de diagnostic

Vous pouvez modifier les données contenues dans le tableau de palpeurs en marquant la ligne concernée avec le curseur et en écrasant la valeur actuelle.

Il faut d'abord entrer le code avant de pouvoir modifier les données des paramètres machine.

Modifier les propriétés

Pour apporter des modifications aux caractéristiques d'un palpeur :

- ▶ Placer le curseur sur la ligne du palpeur
- ▶ Sélectionner l'onglet Propriétés
- > La commande affiche les propriétés du palpeur sélectionné.
- ▶ Modifier par softkey la caractéristique souhaitée

Selon la ligne sur laquelle se trouve le curseur, les possibilités suivantes s'offrent à vous :

Softkey	Fonction
	Sélectionner le signal de palpage
	Sélectionner le canal radio Sélectionner le canal qui assure la meilleure transmission radio et tenir compte des interférences avec les autres machines ou avec une autre manivelle radio

Softkey	Fonction
CHANGER CANAL	Changer de canal radio
SUPPRIMER PALPEUR	Supprimer les données du palpeur La CN efface ce qui a été enregistré dans la fonction MOD, dans le tableau de palpeurs ou dans les paramètres machine.
REMPLACER PALPEUR	Mémoriser un nouveau palpeur dans le ligne active La commande écrase automatiquement le numéro de série du palpeur remplacé pour faire apparaître le nouveau numéro.
SELECT. SE	Sélectionner l'unité émettrice/réceptrice SE
SELECT. PUISSANCE IR	Sélectionner l'intensité du signal infrarouge Vous ne devez modifier l'intensité qu'en cas de perturbations.
SELECT. PUISSANCE RADIO	Sélectionner l'intensité du signal radio Vous ne devez modifier l'intensité qu'en cas de perturbations.

La configuration de connexion **Mise sous/hors tension** est prédéfinie par le type de palpeur. Sous **Déviation**, vous choisissez la manière dont le palpeur est censé transmettre le signal lors de la procédure de palpage.

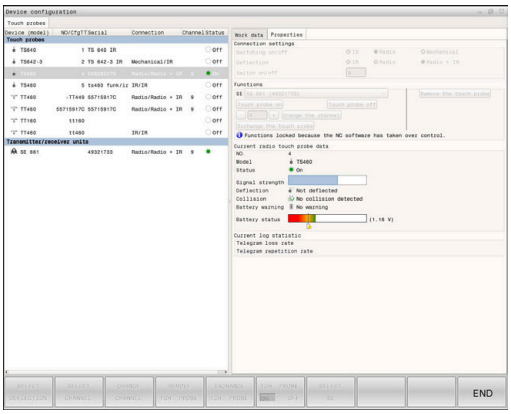
Déviation	Signification
IR	Signal de palpage infrarouge
Radio	Signal de palpage radio
Radio + IR	La commande sélectionne le signal de palpage.

Vous pouvez activer par softkey le palpeur dans l'onglet Propriétés, p. ex. pour tester la liaison radio.

Si vous activez manuellement la liaison radio du palpeur par softkey, le signal est conservé même après un changement d'outil. Vous devez désactiver à nouveau la liaison radio manuellement.

Données actuelles du palpeur radio

Dans la zone Données actuelles du palpeur radio, la commande affiche les informations suivantes :



Affichage	Signification
NO	Numéro dans le tableau de palpeurs
Type	Type de de palpeur
État	Palpeur activé ou non activé
Intensité du signal	Indication de l'intensité du signal dans le digramme à barre La commande affiche la meilleure liaison connue jusqu'à présent sous forme de barre entière.
Déviation	Tige de palpage déviée ou non déviée
Collision	Collision ou pas de collision détectée
État de la pile	Indication de la qualité de la pile La commande émet un avertissement lorsque le niveau de chargement se trouve dans la zone qui précède le trait affiché.

11.11 Manivelle radio HR 550Configurer FS

Application

Ce dialogue de configuration est géré par le système d'exploitation HEROS.

Si vous modifiez la langue de dialogue de la commande, vous devrez redémarrer la commande pour activer la nouvelle langue.

La softkey **MANIVELLE WIFI REGLER** vous permet de configurer la manivelle radio HR 550FS. Les fonctions suivantes sont disponibles :

- Affecter la manivelle à une station d'accueil
- Régler le canal
- Analyse du spectre de fréquence pour déterminer le meilleur canal radio possible
- Régler la puissance d'émission
- Informations statistiques de la qualité de transmission

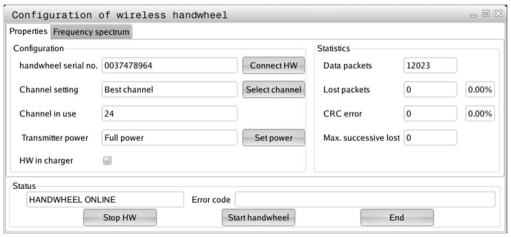
Toute modification apportée à l'appareil sans qu'une autorisation expresse n'ait été accordée par la partie responsable de sa conformité est susceptible d'entraîner une perte de l'autorisation d'exploitation de l'appareil.

Cet appareil est conforme à la section 15 des directives FCC et de ses normes RSS d'Industry Canada pour les appareils exemptés de licence.

Son utilisation est soumise aux conditions suivantes :

1. L'appareil ne doit pas être à l'origine d'interférences nuisibles.
2. L'appareil doit être capable de résister aux interférences qu'il reçoit, y compris aux interférences susceptibles d'entraver son fonctionnement.

Affecter la manivelle à une station d'accueil



Pour pouvoir affecter une manivelle à une station d'accueil donnée, celle-ci doit être connectée au hardware de la CN.

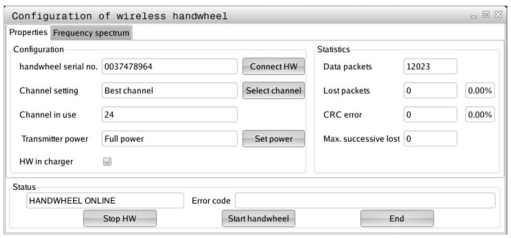
Pour affecter une manivelle à une station d'accueil donnée :

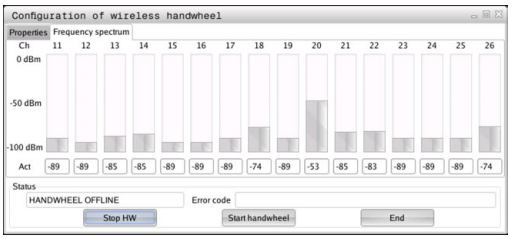
- ▶ Placer la manivelle radio sur sa station d'accueil
- ▶ Sélectionner le groupe **Configurations machine** dans le menu MOD
- ▶ Appuyer sur la softkey **MANIVELLE WIFI REGLER**
- > La CN ouvre la fenêtre auxiliaire.
- ▶ Sélectionner la touche **Affecter HR**
- > La CN mémorise le numéro de série de la manivelle radio installée et l'affiche dans la fenêtre de configuration à gauche de la touche **Affecter HR**.
- ▶ Sélectionner la touche **FIN**
- > La CN mémorise cette configuration.

Régler le canal radio

Lors du démarrage automatique de la manivelle radio, la CN essaie de choisir le canal radio qui émet le signal le plus puissant.

Pour régler vous-même le canal radio :

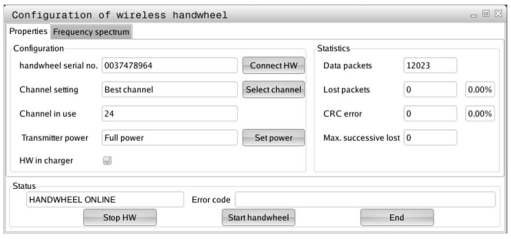




- ▶ Sélectionner le groupe **Configurations machine** dans le menu MOD
- ▶ Appuyer sur la softkey **MANIVELLE WIFI REGLER**
- > La CN ouvre une fenêtre auxiliaire.
- ▶ Sélectionner l'onglet **Spectre de fréquence**
- ▶ Sélectionner la touche **Arrêter HR**
- > La commande coupe la liaison avec la manivelle radio et détermine le spectre de fréquence actuel pour les 16 canaux disponibles.
- ▶ Sélectionner le numéro de canal qui correspond au canal avec le moins de trafic radio (barre la plus petite)
- ▶ Sélectionner la touche **Lancer maniv.**
- > La CN rétablit la liaison avec la manivelle radio.
- ▶ Sélectionner l'onglet **Propriétés**
- ▶ Sélectionner la touche **Choisir canal**
- > La commande affiche tous les numéros de canal disponibles.
- ▶ Sélectionner le numéro de canal qui correspond au canal avec le moins de trafic radio
- ▶ Sélectionner la touche **FIN**
- > La CN mémorise cette configuration.

Régler la puissance d'émission

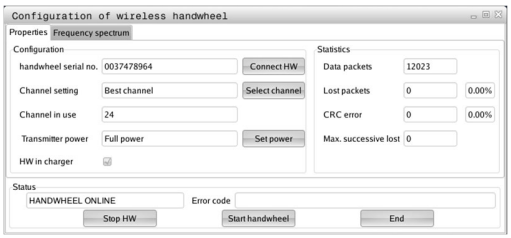
> Si la puissance d'émission baisse, la porté de la manivelle radio diminue elle aussi.



Pour configurer la puissance d'émission de la manivelle :

- ▶ Sélectionner le groupe **Configurations machine** dans le menu MOD
- ▶ Appuyer sur la softkey **MANIVELLE WIFI REGLER**
- > La CN ouvre une fenêtre auxiliaire.
- ▶ Sélectionner la touche **Conf. puissance**
- > La CN affiche les trois réglages de puissance possibles.
- ▶ Sélectionner le réglage de votre choix
- ▶ Sélectionner la touche **FIN**
- > La CN mémorise cette configuration.

Statistique



Pour afficher les données statistiques :

- Sélectionner le groupe **Configurations machine** dans le menu MOD
- Appuyer sur la softkey **MANIVELLE WIFI REGLER**

> La CN ouvre une fenêtre auxiliaire.

Dans **Statistique**, la commande indique les informations sur la qualité de transmission.

En présence d'une qualité de réception limitée qui ne peut plus garantir un arrêt fiable et sûr des axes, la manivelle radio réagit par un arrêt d'urgence.

La valeur **Max. perdu ds séries** vous fournit une indication quant à la qualité de réception limitée. Si la CN affiche à plusieurs reprises des valeurs supérieures à 2 alors que la manivelle radio fonctionne en mode normal et dans le rayon d'utilisation souhaité, il y a un risque accru de coupure intempestive de la liaison.

Dans ce cas, tentez d'améliorer la qualité de transmission en optant pour un autre canal ou en augmentant la puissance d'émission.

Informations complémentaires : "Régler le canal radio", Page 490

Informations complémentaires : "Régler la puissance d'émission", Page 490

11.12 Modifier des paramètres système

Paramétrer l'horloge système

Dans le groupe **Paramètres système**, la fonction MOD **Paramétrer l'horloge système** vous permet de configurer le fuseau horaire, la date et l'heure, soit manuellement, soit par le biais d'une synchronisation du serveur NTP.

Pour configurer manuellement l'horloge système :

- ▶ Dans le menu MOD, sélectionner le groupe **Paramètres système**
- ▶ Appuyer sur la softkey **CONFIGURER DATE/ HEURE**
- > La CN ouvre une fenêtre auxiliaire.
- ▶ Sélectionner le fuseau horaire souhaité dans la zone **Plage horaire**
- ▶ Le cas échéant, appuyer sur la softkey **NTP Off**
- > La CN active la case d'option **Régler l'heure manuellement**.
- ▶ Le cas échéant, modifier la date et l'heure
- ▶ Appuyer sur la softkey **OK**
- > La CN enregistre ces réglages.

Pour configurer l'horloge système par l'intermédiaire d'un serveur NTP :

- ▶ Dans le menu MOD, sélectionner le groupe **Paramètres système**
- ▶ Appuyer sur la softkey **CONFIGURER DATE/ HEURE**
- > La CN ouvre une fenêtre auxiliaire.
- ▶ Sélectionner le fuseau horaire souhaité dans la zone **Plage horaire**
- ▶ Le cas échéant, appuyer sur la softkey **NTP On**
- > La CN active la case d'option **Synchroniser l'heure avec serveur NTP**.
- ▶ Entrer le nom de l'hôte ou l'URL d'un serveur NTP
- ▶ Appuyer sur la softkey **Ajouter**
- ▶ Appuyer sur la softkey **OK**
- > La CN enregistre ces réglages.

11.13 Fonctions de diagnostic

Diagnostic bus

Cette fonction est protégée par un mot de passe.
N'utilisez cette fonction qu'avec l'accord du constructeur de votre machine !

Dans la rubrique **Diagnostic bus** du groupe **Fonctions de diagnostic**, le constructeur de la machine peut consulter les données relatives au système bus.

TNCdiag

N'utilisez cette fonction qu'avec l'accord du constructeur de votre machine !

Dans le groupe **Fonctions de diagnostic**, la CN affiche dans la rubrique MOD **TNCdiag** les informations relatives à l'état et au diagnostic des composants HEIDENHAIN.

Vous trouverez davantage d'informations dans la documentation relative à **TNCdiag**.

Diagnostic entraînement

N'utilisez cette fonction qu'avec l'accord du constructeur de votre machine !

Dans le groupe **Fonctions de diagnostic**, la CN affiche l'outil de diagnostic **DriveDiag** dans la rubrique MOD **Diagnostic entraînement**.

Grâce à **DriveDiag**, le constructeur de la machine peut consulter les informations relatives au hardware, au logiciel et au système d'entraînement installés.

Configuration du hardware

N'utilisez cette fonction qu'avec l'accord du constructeur de votre machine !

Dans la rubrique MOD **Configuration Hardware** du groupe **Fonctions de diagnostic**, la CN affiche la configuration nominale et la configuration effective dans **HwViewer**.

Lorsque la CN détecte un changement au niveau du hardware, elle ouvre automatiquement la fenêtre d'erreurs. Utiliser les softkeys affichées pour ouvrir **HwViewer**.

Les composants du hardware qui ont été modifiés apparaissent en couleur.

Information HeROS

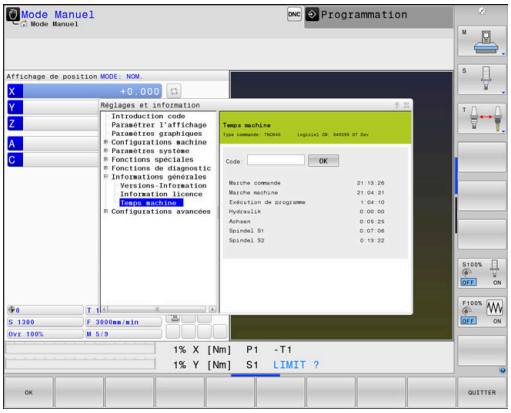
Dans le groupe **Fonctions de diagnostic**, la CN affiche des informations détaillées sur le système de fonctionnement dans la rubrique MOD **Information HeROS**.

Cette rubrique MOD fournit des informations sur le type de CN et sur la version logicielle, mais également sur le niveau d'utilisation actuel de la CPU et de la mémoire.

11.14 Afficher les temps de fonctionnement

Application

Dans la rubrique MOD **TEMPS MACHINE** du groupe **Informations générales**, la CN affiche les temps d'utilisation suivants :



Temps de fonctionnement	Signification
Marche commande	Temps de fonctionnement de la commande depuis sa mise en service
Marche machine	Temps de fonctionnement de la machine depuis sa mise en service
Exécution de programme	Temps de fonctionnement en mode exécution depuis la mise en service

Consultez le manuel de votre machine !

Le constructeur de la machine peut également afficher d'autres temps.

12

Fonctions HEROS

12.1 Remote Desktop Manager (option 133)

Introduction

Remote Desktop Manager vous permet d'afficher et de commander depuis l'écran de la CN, des calculateurs reliés par Ethernet, mais aussi de lancer des programmes sous HEROS, de façon ciblée, ou encore d'afficher des pages web d'un serveur externe.

HEIDENHAIN vous propose l'IPC 6641 : il s'agit d'un PC industriel Windows qui vous permet de lancer et d'utiliser des applications Windows, directement depuis la CN.

Les connexions suivantes sont possibles :

- **Windows Terminal Service (RemoteFX)** : affiche sur la CN le Bureau (Desktop) d'un PC Windows distant.
- **VNC** : liaison à un PC externe. Affiche le Bureau (Desktop) d'un PC Windows, Apple ou Unix distant sur la CN.
- **Mise hors/en service d'un ordinateur** : configuration de l'arrêt automatique d'un PC Windows
- **WEB** : Utilisable uniquement par un personnel autorisé
- **SSH** : usage strictement réservé au personnel autorisé.
- **XDMCP** : usage strictement réservé au personnel autorisé.
- **Connexion définie par utilisateur** : Uilisation réservée au personnel autorisé.

HEIDENHAIN garantit le fonctionnement de la connexion entre HEROS 5 et l'IPC 6641.

Les combinaisons et les liaisons divergentes ne sont pas garanties.

Si vous utilisez une TNC 640 à écran tactile, vous avez la possibilité de remplacer certaines actions sur touche par des gestes.

Informations complémentaires : "Utiliser l'écran tactile", Page 597

Configurer une liaison – Windows Terminal Service (RemoteFX)

Configurer un ordinateur externe

> Pour établir une liaison à Windows Terminal Service, il n'est pas nécessaire de recourir à un logiciel supplémentaire pour l'ordinateur distant.

Configurez le PC externe, par ex. avec le système d'exploitation Windows 7, comme suit :

- Après avoir appuyé sur le bouton Démarrer dans la barre des tâches de Windows, sélectionner l'élément de menu **Panneau de configuration**
- Sélectionner l'élément de menu **Système et sécurité**
- Sélectionner l'élément de menu **Système**
- Sélectionner l'élément de menu **Paramétrages à distance**
- Dans la zone **Assistance à distance**, activer la fonction **Autoriser les connexions d'assistance à distance vers cet ordinateur**
- Dans la zone **Bureau à distance**, activer la fonction **Autoriser la connexion des ordinateurs exécutant n'importe quelle version Bureau à distance**
- Confirmer les paramétrages avec **OK**

Configurer la commande

La commande se configure comme suit :

- Ouvrir le menu HEROS avec la touche **DIADUR**
- Sélectionner l'élément de menu **Remote Desktop Manager**
- La commande ouvre le **Remote Desktop Manager** .
- Appuyer sur **Nouvelle connexion**
- Appuyer sur **Windows Terminal Service (RemoteFX)**
- La CN ouvre la fenêtre auxiliaire **Choix système d'exploitation serveur**.
- Sélectionner le système d'exploitation souhaité
  - Win XP
  - Win 7
  - Win 8.X
  - Win 10
  - Un autre Windows
- Appuyer sur **OK**
- La CN ouvre la fenêtre auxiliaire **Editer la connexion**.
- Définir des paramètres de connexion

Configuration	Signification	Valeurs de programmation
Nom connexion	Nom de la connexion dans Remote Desktop Manager Dans le nom de connexion sont autorisés les caractères suivants : 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 _ Si vous souhaitez éditer une connexion existante, la CN supprimera automatiquement tous les caractères qui ne sont pas autorisés dans le nom.	obligatoire
Redémarrage à la fin de la connexion	Comportement à la fin de la connexion : ■ Toujours redémarrer ■ Ne jamais redémarrer ■ Toujours après erreur ■ Demander après erreur	obligatoire
Démarrage automatique lors de l'inscription	Connexion établie automatiquement au démarrage de la CN	obligatoire
Ajouter aux favoris	Icône de la connexion dans la barre des tâches : ▶ Simple clic avec le bouton gauche de la souris > La commande passe sur le Bureau (Desktop) de la liaison. ▶ Simple clic avec le bouton droit de la souris > La commande affiche le menu de connexion.	obligatoire
Déplacer à l'espace de travail suivant (workspace)	Numéro du Bureau (Desktop) pour la liaison, les numéros 0 et 1 étant réservés au logiciel CN La configuration par défaut correspond au troisième bureau (Desktop).	obligatoire
Activer la mémoire de masse USB	Autoriser l'accès à la mémoire de masse USB connectée	obligatoire
Connexion privée	Connexion visible et utilisable uniquement par celui qui l'a créée	obligatoire
PC	Nom d'hôte ou adresse IP de l'ordinateur externe HEIDENHAIN recommande la configuration suivante pour l'IPC(6641) : **IPC6641.machine.net** Il faut pour cela que le nom d'hôte **IPC6641** soit affecté à l'IPC dans le système d'exploitation Windows. Le code **.machine.net** est d'une grande importance. En indiquant **.machine.net**, la commande cherche automatiquement le port Ethernet **X116** et non le port **X26**, ce qui réduit le temps d'accès.	obligatoire
Nom utilisateur	Nom de l'utilisateur	obligatoire
Mot de passe	Mot de passe de l'utilisateur	obligatoire
Domaine Windows	Nom d'hôte de l'ordinateur externe	Optionnelle

Configuration	Signification	Valeurs de programmation
Mode plein écran ou **Taille personnalisée de la fenêtre**	Taille de la fenêtre de connexion	obligatoire
Extensions multimedia	Permet une accélération hardware lors de la lecture de vidéos. Pour certains formats, il est nécessaire de posséder Fluendo Codec Pack moyennant un coût, par ex. pour les fichiers MP4. L'installation de logiciels supplémentaires est effectuée par le constructeur de votre machine.	Optionnelle
Saisie sur écran tacile	Permet d'utiliser des systèmes multitouch et des applications	Optionnelle
Cryptage	Définit un cryptage adapté au système Windows sélectionné. Si vous activez la fonction **Cryptage**, il vous faudra supprimer les entrées **-sec-tls -sec-nla** du champ de saisie **Options supplémentaires**. En cas de problèmes, il est conseillé de tenter d'établir la liaison avec la fonction désactivée. Une analyse n'est possible qu'à l'aide de fichiers journaux Windows.	obligatoire
Profondeur de couleur	Paramètre d'affichage du système externe sur la commande	obligatoire
Touche à action locale	Raccourcis permettant de passer aux liaisons actives suivantes et aux surfaces de travail suivantes (Workspaces ou Desktops) Configuration par défaut : ■ **Super_R** correspond à la touche DIADUR de droite et permet de passer aux liaisons actives suivantes. ■ **F12** permet de commuter les surfaces de travail. Il n'y a plus de **F12** sur les écrans tactiles. Par conséquent, c'est la touche libre entre **PGM MGT** et **ERR** qui permet de commuter entre les surfaces de travail. Il est alors possible d'adapter les paramétrages par défaut et de procéder à d'autres paramétrages.	obligatoire
Durée de connexion max. (sec.)	Temps d'attente de la liaison Le dépassement du délai correspond à une interruption de la liaison.	obligatoire
Options supplémentaires	Usage réservé au personnel autorisé Lignes de commande supplémentaires avec paramètres de transfert Si vous activez la fonction **Cryptage**, il vous faudra supprimer les entrées **-sec-tls -sec-nla** du champ de saisie **Options supplémentaires**.	obligatoire

Configuration	Signification	Valeurs de programmation
Passer les appareils USB à travers	Accès des appareils USB qui sont raccordés à la commande au PC Windows, par ex. souris 3D qui s'utilise dans les programmes de CAO. Il est pour cela nécessaire de posséder le logiciel Eltima EveUSB sur le PC Windows. Tous les appareils USB qui sont en liaison avec le PC Windows ne sont pas disponibles sur la commande.	Optionnelle

HEIDENHAIN conseille de recourir à une liaison RemoteFX pour raccorder l'IPC 6641.

Avec RemoteFX, l'écran du PC externe n'est pas mis en miroir comme pour VNC, mais un Desktop distinct est ouvert pour cela. Le Desktop actif sur le PC externe au moment d'établir la liaison est alors verrouillé, ou l'utilisateur est déconnecté. Cela permet d'éviter qu'il ne soit utilisé des deux côtés.

Configurer une connexion – VNC

Configurer un ordinateur externe

> Pour établir une liaison par VNC, vous aurez besoin d'un serveur VNC supplémentaire pour votre ordinateur externe.
>
> Installer et configurer le serveur VNC, p. ex. le serveur TightVNC, avant de configurer la TNC.

Configurer la CN

La CN se configure comme suit :

- ▶ Ouvrir le menu HEROS avec la touche **DIADUR**
- ▶ Sélectionner l'élément de menu **Remote Desktop Manager**
- > La CN ouvre le **Remote Desktop Manager** .
- ▶ Appuyer sur **Nouvelle connexion**
- ▶ Appuyer sur **VNC**
- > La CN ouvre la fenêtre auxiliaire **Editer la connexion**.
- ▶ Définir des paramètres de connexion

Configuration	Signification	Valeurs de program-mation
Nom de connexion:	Nom de la connexion dans Remote Desktop Manager Dans le nom de connexion sont autorisés les caractères suivants : 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 _ Si vous souhaitez éditer une connexion existante, la CN supprimera automatiquement tous les caractères qui ne sont pas autorisés dans le nom.	obligatoire
Redémarrage après la fin de connexion:	Comportement à la fin de la connexion : ■ Toujours redémarrer ■ Ne jamais redémarrer ■ Toujours après erreur ■ Demander après erreur	obligatoire
Démarrage automatique lors de l'inscription	Connexion établie automatiquement au démarrage de la CN	obligatoire
Ajouter aux favoris	Icône de la connexion dans la barre des tâches : ▶ Un simple clic avec le bouton gauche de la souris > La CN passe sur l'écran de PC connecté. ▶ Un simple clic avec le bouton droit de la souris > La CN affiche le menu de connexion.	obligatoire
Déplacer à l'espace de travail suivant (workspace)	Numéro du PC pour la liaison, les numéros 0 et 1 étant réservés au logiciel CN La configuration par défaut correspond au troisième PC.	obligatoire

Configuration	Signification	Valeurs de programmation
Activer la mémoire de masse USB	Autoriser l'accès à la mémoire de masse USB connectée	obligatoire
Connexion privée	Connexion visible et utilisable uniquement par celui qui l'a créée	obligatoire
Calculatrice	Nom d'hôte ou adresse IP de l'ordinateur externe. Dans la configuration recommandée pour l'IPC 6641, il s'agit de l'adresse IP 192.168.254.3.	obligatoire
Nom utilisateur:	Nom de l'utilisateur qui doit se connecter	obligatoire
Mot de passe	Mot de passe pour se connecter au serveur VNC	obligatoire
Mode plein écran ou **Dimension fenêtre définie par l'utilis.:**	Taille de la fenêtre de connexion	obligatoire
Autoriser d'autres connexions (share)	Autoriser l'accès au serveur VNC et à d'autres connexions	obligatoire
voir seulement (viewonlay)	En mode Affichage, l'ordinateur externe ne peut pas être commandé	obligatoire
Paramètres dans **Options étendues**	Usage réservé au personnel autorisé	optionnel

Si vous utilisez **Extended Workspace Compact**, sélectionnez la fonction **Extended Workspace, Compact** pour pouvoir activer la configuration qui correspond à votre liaison.

En sélectionnant la fonction **Extended Workspace, Compact**, les liaisons sont automatiquement mises à l'échelle en conséquence dans la zone de travail supplémentaire.

Informations complémentaires : "Extended Workspace Compact", Page 71

Avec VNC, l'écran du PC externe est directement mis en miroir. Le PC actif n'est pas automatiquement verrouillé sur le PC externe.

Avec une liaison VNC, il est en outre possible d'éteindre complètement le PC externe via le menu Windows. Comme aucune liaison ne peut faire redémarrer le PC, celui-ci doit donc d'abord avoir été mis hors tension avant de pouvoir être redémarré.

Mise hors tension ou redémarrage d'un PC externe

REMARQUE

Attention, risque de perte de données possibles !

Si vous ne mettez vos PC externes correctement hors tension, des données peuvent s'en trouver irrémédiablement endommagées, voire supprimées.

- Configurer une mise hors tension automatique du PC Windows

La CN se configure comme suit :

- Ouvrir le menu HEROS avec la touche **DIADUR**
- Sélectionner l'élément de menu **Remote Desktop Manager**
- > La commande ouvre le **Remote Desktop Manager** .
- Appuyer sur **Nouvelle connexion**
- Appuyer sur **Mise hors/en service d'un ordinateur**
- > La CN ouvre la fenêtre auxiliaire **Editer la connexion**.
- Définir des paramètres de connexion

Configuration	Signification	Valeurs de program-mation
Nom de connexion:	Nom de la connexion dans Remote Desktop Manager Dans le nom de connexion sont autorisés les caractères suivants : 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 _ Si vous souhaitez éditer une connexion existante, la CN supprimera automatiquement tous les caractères qui ne sont pas autorisés dans le nom.	obligatoire
Redémarrage après la fin de connexion:	Pas nécessaire pour cette connexion	-
Démarrage automatique lors de l'inscription	Pas nécessaire pour cette connexion	-
Ajouter aux favoris	Icône de la connexion dans la barre des tâches : - Simple clic avec le bouton gauche de la souris > La commande passe sur le Bureau (Desktop) de la liaison. - Simple clic avec le bouton droit de la souris > La commande affiche le menu de connexion.	obligatoire
Déplacer à l'espace de travail suivant (workspace)	Non actif pour cette connexion	-
Activer la mémoire de masse USB	Pas utile pour cette connexion	-
Connexion privée	Connexion visible et utilisable uniquement par celui qui l'a créée	obligatoire

Configuration	Signification	Valeurs de programmation
Calculatrice	Nom d'hôte ou adresse IP du PC externe. Dans la configuration recommandée pour l'IPC 6641, il s'agit de l'adresse IP 192.168.254.3.	obligatoire
Nom utilisateur	Nom d'utilisateur avec lequel la connexion doit s'enregistrer	obligatoire
Mot de passe	Mot de passe pour se connecter au serveur VNC	obligatoire
Domaine Windows:	Domaine du PC cible, si nécessaire	Optionnelle
Durée d'attente max. (sec.)	La commande gère la mise hors tension du PC Windows lors de la mise à l'arrêt. La CN attend **<Timeout>** secondes avant d'afficher le message **Maintenant, vous pouvez mettre hors-service.**. Pendant ce temps-là, la CN vérifie si le PC Windows est encore accessible (port 445). Si le PC Windows a été éteint avant l'expiration du délai de **<Timeout>**, le délai d'attente est écourté.	obligatoire
Temps d'attente supplémentaire :	Temps d'attente après que le PC Windows n'est plus accessible. Il est possible que des applications Windows retardent la mise hors tension du PC après la fermeture du port 445.	obligatoire
Forcer	Fermer tous les programmes en cours d'exécution sur le PC Windows, même si certains dialogues sont encore ouverts. Si vous n'avez pas activé l'option **Forcer**, Windows patiente jusqu'à 20 secondes. Cela permet de retarder la mise à l'arrêt ou de mettre le PC Windows hors tension, avant que Windows ne soit arrêté.	obligatoire
Redémarrer	Exécuter un redémarrage du PC Windows	obligatoire
Exécuter lors du redémarrage	Redémarrage du PC Windows lorsque la commande redémarre. Ne vaut que pour un redémarrage de la commande initié via l'icône de mise hors tension en bas à droite de la barre des tâches ou pour un redémarrage suite à une modification des paramètres système (par ex. paramètres de configuration du réseau).	obligatoire
Exécuter lors de la déconnexion	Mise à l'arrêt de l'ordinateur Windows lorsque la commande est mise à l'arrêt (pas de redémarrage). Il s'agit là du cas de figure normal. La touche **END** ne permet pas non plus redémarrer.	obligatoire
Paramètres dans **Options étendues**	Usage réservé au personnel autorisé	Optionnelle

Etablir et couper une connexion

Lorsqu'une connexion a été configurée, celle-ci apparaît sous forme de symbole dans la fenêtre du Remote Desktop Manager. Lorsque vous sélectionnez une connexion, vous pouvez sélectionner les éléments de menu **Démarrer une connexion** et **Interrompre la connexion**.

Si le Desktop de la liaison ou du PC externe est active, toutes les programmations effectuées en externe avec la souris et le clavier alphabétique seront transmises.

Si le système d'exploitation HEROS 5 est mis à l'arrêt, toutes les liaisons seront automatiquement interrompues. Notez toutefois que seule la liaison est interrompue et que le PC/système externe ne sera pas automatiquement mis hors tension.

Informations complémentaires : "Mise hors tension ou redémarrage d'un PC externe", Page 503

Il existe plusieurs manières de commuter entre le Desktop tiers et l'interface de la commande :

- Avec la touche DIADUR située à droite du clavier alphabétique
- Via la barre des tâches
- A l'aide d'une touche de mode de fonctionnement

Exporter et importer des connexions

Les fonctions **Exporter les connexions** et **Importer connexions** vous permettent de sauvegarder et de restaurer des connexions de **Remote Desktop Manager**.

> Pour créer et éditer des connexions publiques alors que le gestionnaire des utilisateurs est activé, vous aurez besoin du droit HEROS.SetShares. Les utilisateurs qui n'ont pas ce rôle pourront créer et interrompre des connexions publiques, mais ne pourront ni importer, ni créer, ni éditer des connexions privées.

Pour exporter une connexion :

- ▶ Ouvrir le menu HEROS avec la touche **DIADUR**
- ▶ Sélectionner l'élément de menu **Remote Desktop Manager**
- > La CN ouvre **Remote Desktop Manager** .
- ▶ Sélectionner la connexion de votre choix
- ▶ Sélectionner la flèche droite dans la barre de menus
- > La CN ouvre un menu déroulant.
- ▶ Sélectionner **Exporter les connexions**
- > La CN ouvre une fenêtre auxiliaire.
- ▶ Définir le nom du fichier mémorisé
- ▶ Sélectionner un répertoire cible
- ▶ Sélectionner **Enregistrer**
- > La CN enregistre les données de connexion sous le nom défini dans la fenêtre auxiliaire.

Pour importer une connexion :

- ▶ Ouvrir **Remote Desktop Manager**
- ▶ Sélectionner la flèche droite dans la barre de menus
- > La CN ouvre un menu déroulant.
- ▶ Sélectionner **Importer connexions**
- > La CN ouvre une fenêtre auxiliaire.
- ▶ Sélectionner un fichier
- ▶ Sélectionner **Ouvrir**
- > La CN crée la connexion sous le nom qui a été initialement été défini dans **Remote Desktop Manager**.

Connexions privées

N'importe quel utilisateur peut se servir du gestionnaire des utilisateurs pour créer des connexions privées. Seul l'utilisateur qui a créé une connexion privée peut visualiser et utiliser cette dernière.

- Si vous établissez des connexions privées avant d'activer le gestionnaire des utilisateurs, ces connexions ne seront plus disponibles après avoir activé le gestionnaire des utilisateurs.

  Changez les connexions privées en connexions publiques avant d'activer le gestionnaire, ou exportez-les.
- Pour créer et éditer des connexions publiques, vous aurez besoin du droit HEROS.SetShares. Les utilisateurs qui ne disposent pas de ce droit peuvent créer et interrompre des connexions publiques mais ne peuvent importer, créer et éditer que des connexions privées.

  Informations complémentaires : "Définition des rôles", Page 568

Pour créer une connexion privée :

- ▶ Ouvrir le menu HEROS avec la touche **DIADUR**
- ▶ Sélectionner l'élément de menu **Remote Desktop Manager**
- > La CN ouvre **Remote Desktop Manager** .
- ▶ Sélectionner **Nouvelle connexion**
- ▶ Sélectionner la connexion de votre choix, par ex. **Mise hors/en service d'un ordinateur**
- > La CN ouvre la fenêtre auxiliaire **Editer la connexion**.
- ▶ Définir les paramètres de connexion
- ▶ Sélectionner **Connexion privée**
- ▶ Appuyer sur **OK**
- > La CN crée une connexion privée.

La CN identifie les connexions privées avec un symbole :

Symbole	Signification
	Connexion publique
	Connexion privée

Les connexions peuvent être sauvegardées individuellement à l'aide de la fonction **Exporter les connexions**.

Informations complémentaires : "Exporter et importer des connexions", Page 506

Lorsque le gestionnaire des utilisateurs est activé, la CN mémorise les connexions privées dans le répertoire **HOME:** de l'utilisateur. Si vous créez une sauvegarde avec la fonction HEROS **NC/PLC Backup**, la CN sauvegardera également les connexions privées. Vous pouvez faire en sorte que la CN sauvegarde le répertoire **HOME:** pour l'utilisateur ou pour l'ensemble des utilisateurs, au choix.

12.2 Outils auxiliaires pour les ITC

Les outils auxiliaires mentionnés ci-dessous vous permettent de procéder aux différents paramétrages des écrans tactiles des ITC connectés.

Les ITC sont des PC industriels qui n'ont pas de support de stockage propre et qui ne possèdent donc pas de système d'exploitation. Ce sont ces caractéristiques qui distinguent les ITC des IPC.

Les ITC s'utilisent sur grand nombre de machines de grande dimensions, comme clones de la commande numérique, par exemple.

Consultez le manuel de votre machine !

C'est le constructeur de la machine qui se charge de définir et de configurer l'affichage et les fonctions des ITC et IPC connectés.

Outil auxiliaire	Application
ITC Calibration	Calibrage en 4 points
ITC Gestures	Configuration de la commande tactile
ITC Touchscreen Configuration	Sélection du niveau de sensibilité tactile

Les outils auxiliaires des ITC n'apparaissent dans la barre des tâches de la commande numérique que si des ITC sont connectés.

ITC Calibration

ITC Calibration est un outil auxiliaire qui vous permet de coordonner la position du pointeur de la souris qui s'affiche à l'écran avec la position effective de votre doigt sur l'écran.

Il est recommandé de procéder à un calibrage avec l'outil de auxiliaire **ITC Calibration** dans les cas suivants :

- si vous avez changé d'écran tactile
- si vous avez changé la position de l'écran tactile (erreur d'axe parallèle après une nouvelle perspective)

Un calibrage s'effectue en plusieurs étapes :

- ▶ Lancer l'outil auxiliaire sur la commande numérique, via la barre des tâches
- > L'ITC ouvre l'interface de calibrage avec quatre points à toucher, répartis dans les coins de l'écran
- ▶ Toucher les quatre points affichés, les uns après les autres
- > Une fois le calibrage terminé, l'ITC ferme la fenêtre de calibrage

ITC Gestures

ITC Gestures est un outil auxiliaire qui permet au constructeur de la machine de configurer la commande tactile de l'écran.

Consultez le manuel de votre machine !
Vous ne devez utiliser cette fonction qu'en accord avec le constructeur de votre machine !

ITC Touchscreen Configuration

ITC Touchscreen Configuration est un outil auxiliaire qui permet de sélectionner le niveau de sensibilité de l'écran tactile.

L'ITC vous propose les choix suivants :

- **Normal Sensitivity (Cfg 0)**
- **High Sensitivity (Cfg 1)**
- **Low Sensitivity (Cfg 2)**

Par défaut, préférez la configuration **Normal Sensitivity (Cfg 0)**. Si vous avez des difficultés à utiliser la fonction tactile avec des gants, optez pour le niveau **High Sensitivity (Cfg 1)**.

Si l'écran tactile de l'ITC n'est pas protégé contre les projections d'eau, optez pour **Low Sensitivity (Cfg 2)**. Vous éviterez ainsi que des gouttes d'eau ne viennent perturber la fonction tactile de l'ITC.

La configuration s'effectue en plusieurs étapes :

- ▶ Lancer l'outil auxiliaire sur la commande depuis la barre des tâches
- > L'ITC ouvre une fenêtre auxiliaire qui affiche les trois derniers points sélectionnés.
- ▶ Sélectionner le niveau de sensibilité
- ▶ Appuyer sur **OK**
- > L'ITC ferme la fenêtre auxiliaire.

12.3 Gestionnaire de fenêtres

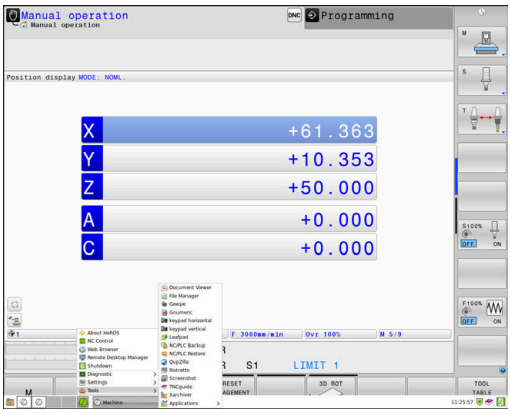
Consultez le manuel de votre machine !
Le constructeur de votre machine définit l'étendue des fonctions et le comportement du gestionnaire de fenêtres.

Le gestionnaire de fenêtres Xfce est disponible sur la commande. XFce est une application standard pour systèmes d'exploitation basés sur UNIX permettant de gérer l'interface utilisateur graphique. Le gestionnaire de fenêtres assure les fonctions suivantes :

- affichage de la barre des tâches pour commuter entre les différentes applications (interfaces utilisateur)
- gestion d'un bureau (desktop) supplémentaire sur lequel peuvent fonctionner des applications propres au constructeur de la machine
- commande du focus entre les applications du logiciel CN et les applications du constructeur de la machine
- La taille et la position de la fenêtre auxiliaire (fenêtre pop-up) peuvent être modifiées. Il est également possible de fermer, de restaurer et de réduire la fenêtre auxiliaire.

La commande affiche une étoile en haut et à gauche de l'écran lorsque le gestionnaire Windows ou une application du gestionnaire Windows a provoqué une erreur. Dans ce cas, il faut passer dans le gestionnaire de fenêtres et remédier au problème. Si nécessaire, consulter le manuel de la machine.

Vue d’ensemble de la



La barre des tâches permet de sélectionner diverses zones d'usinage avec la souris.

La CN propose les zones d'usinage suivantes :

- Espace de travail 1 : mode Machine actif
- Espace de travail 2 : mode Programmation actif
- Espace de travail 3 : CAD-Viewer ou applications du constructeur de la machine (en option)
- Espace de travail 4 : affichage et utilisation à distance des unités de calcul externes (option 133) ou applications du constructeur de la machine (en option)

Vous pouvez également sélectionner d'autres applications via la barre des tâches que vous avez lancée parallèlement au logiciel de la CN, par ex. **TNCguide**.

> Toutes les applications ouvertes, à droite du symbole vert HEIDENHAIN, peuvent être déplacées à votre guise entre les diverses zones de travail, en maintenant le bouton gauche de la souris appuyé.

En cliquant avec la souris le symbole vert HEIDENHAIN, vous ouvrez un menu qui vous fournit des informations et qui vous permet de procéder à des réglages ou de lancer des applications.

Les fonctions suivantes sont disponibles :

- **About HeROS** : ouvrir les informations relatives au système d'exploitation de la CN
- **NC Control** : lancer et arrêter le logiciel de la CN (uniquement à des fins de diagnostic)
- **Web Browser** : lancer le navigateur internet
- **Touchscreen Configuration** : régler les caractéristiques de l’écran (uniquement dans le cas d’un écran tactile)
  Informations complémentaires : "Configuration de l'écran tactile", Page 612
- **Touchscreen Cleaning** : verrouiller l'écran (uniquement dans le cas d'un écran tactile)
  Informations complémentaires : "Nettoyage de l'écran tactile", Page 612
- **Remote Desktop Manager** (option 133) : afficher et utiliser à distance des PC externes
  Informations complémentaires : "Remote Desktop Manager (option 133)", Page 496
- **Mise hors service** : mettre la CN hors tension
  Informations complémentaires : "Changer d'utilisateur ou se déconnecter", Page 580

- **Diagnostic** : applications de diagnostic
  - **GSmartControl** : uniquement pour le personnel autorisé
  - **HE Logging** : procéder aux paramétrages pour les fichiers de diagnostic internes
  - **HE Menu** : uniquement pour le personnel autorisé
  - **perf2** : vérifier la charge du processeur et du processus
  - **Portscan** : tester des liaisons actives
    Informations complémentaires : "Portscan", Page 515
  - **Portscan OEM** : uniquement pour le personnel autorisé
  - **RemoteService** : lancer et terminer l'entretien/maintenance à distance
    Informations complémentaires : "Remote Service", Page 516
  - **Terminal** : saisir et exécuter des instructions du pupitre
  - **TNCdiag** : Analyse les informations d'état et de diagnostic des composants HEIDENHAIN, surtout des entraînements, et représente le résultat de cette analyse sous forme graphique.

    Si vous souhaitez utiliser **TNCdiag**, contactez le constructeur de votre machine.

- **Configuration** : réglages du système d'exploitation
  - **Utilisateur actuel** : afficher l'utilisateur actuel
    Informations complémentaires : "Utilisateur actuel", Page 584
  - **Date/Time** : régler la date et l'heure
  - **Pare-feu** : régler le pare-feu
    Informations complémentaires : "Pare-feu", Page 530
  - **HePacketManager** : uniquement pour le personnel autorisé
  - **HePacketManager Custom** : uniquement pour le personnel autorisé
  - **Language/Keyboards** : sélectionner la langue de dialogue du système et la version du clavier – la CN écrase le réglage de la langue de dialogue du système lors du démarrage avec la langue définie au paramètre machine **CfgDisplayLanguage** (n °101300)
  - **Network** : procéder aux réglages du réseau
  - **OEM Function Users** :éditer les utilisateurs fonctionnels du constructeur de la machine
    Informations complémentaires : "Utilisateurs fonctionnels prédéfinis par HEIDENHAIN", Page 567
  - **OPC UA** / **PKI Admin** : réglages pour l'OPC UA
    Informations complémentaires : "HEIDENHAIN OPC UA NC Server (options 56 - 61)", Page 587
  - **Printer** : créer et gérer l'imprimante
    Informations complémentaires : "Printer", Page 519
  - **Economiseur d'écran** : régler l'économiseur d'écran
    Informations complémentaires : "Economiseur d'écran avec verrouillage", Page 580
  - **SELinux** : régler le logiciel de sécurité pour les systèmes d'exploitation basés sur Linux
  - **Shares** : connecter et gérer des lecteurs de réseau externes
  - **State Reporting Interface** (option 137) : activer **SRI** et supprimer les données d'état
    Informations complémentaires : "State Reporting Interface (option 137)", Page 521
  - **UserAdmin** : configurer la gestion des utilisateurs
    Informations complémentaires : "Configurer le gestionnaire des utilisateurs", Page 552
  - **VNC** : procéder à la configuration des logiciels externes qui accèdent à la CN, notamment pour des tâches de maintenance (**V**irtual **N**etwork **C**omputing)
    Informations complémentaires : "VNC", Page 524
  - **WindowManagerConfig** : uniquement pour le personnel autorisé

- **Tools** : application pour fichiers
  - **Diffuse Merge Tool** : comparer et compiler des fichiers textes
  - **Document Viewer** : afficher et imprimer des fichiers, par ex. des fichiers PDF
  - **File Manager** : uniquement pour des utilisateurs autorisés
  - **Geeqie** : ouvrir, gérer et imprimer des graphiques
  - **Gnumeric** : ouvrir, éditer et imprimer des tableaux
  - **Keypad** : ouvrir un clavier virtuel
  - **Leafpad** : ouvrir et éditer des fichiers texte
  - **NC/PLC Backup** : créer un fichier de sauvegarde
    Informations complémentaires : "Backup et Restore", Page 527
  - **NC/PLC Restore** : restaurer un fichier de sauvegarde
    Informations complémentaires : "Backup et Restore", Page 527
  - **QupZilla** : navigateur web alternatif pour la commande tactile
  - **Ristretto** : ouvrir des graphiques
  - **Screenshot** : générer une capture d'écran
  - **TNCguide** : appeler un système d'aide
  - **Xarchiver** : compresser/décompresser un répertoire
  - **Applications** : applications auxiliaires
    - **Orage Calender** : ouvrir le calendrier
    - **Real VNC viewer** : procéder à la configuration des logiciels externes qui accèdent à la commande numérique, par exemple pour des tâches de maintenance (Virtual Network Computing)



Les applications disponibles sous outils ("Tools") peuvent également être lancées en sélectionnant directement le type de fichier correspondant dans le gestionnaire de fichiers de la CN.
Informations complémentaires : "Outils supplémentaires pour la gestion des types de fichiers externes", Page 106

Portscan

La fonction PortScan vous permet de rechercher tous les ports des listes TCP et UDP ouverts dans le système, de manière cyclique ou manuelle. Tous les ports trouvés sont comparés aux listes blanches (whitelists). Si la commande trouve un port qui ne figure pas dans la liste, elle affiche une fenêtre auxiliaire en conséquence.

Pour cela, vous trouverez dans le menu HEROS **Diagnostic**, les applications **Portscan** et **Portscan OEM**. **Portscan OEM** ne peut être exécuté qu'après avoir saisi le mot de passe du constructeur.

La fonction **Portscan** recherche tous les ports entrants des listes TCP et UPD qui sont ouverts dans le système et les confronte à quatre listes blanches (whitelists) configurées dans le système :

- Listes blanches internes au système **/etc/sysconfig/portscan-whitelist.cfg** et **/mnt/sys/etc/sysconfig/portscan-whitelist.cfg**
- Liste blanche des ports destinés aux fonctions qui sont spécifiques aux constructeurs de machines, telles que les applications Python, les applications externes : **/mnt/plc/etc/sysconfig/portscan-whitelist.cfg**
- Liste blanche des ports utilisés pour les fonctions spécifiques aux clients : **/mnt/tnc/etc/sysconfig/portscan-whitelist.cfg**

Chaque liste blanche contient, pour chaque entrée, le type de port (TCP/UDP), le numéro de port, le programme associé, ainsi que des commentaires éventuels. Si la fonction Portscan automatique est active, seuls les ports figurant dans les listes blanches peuvent être ouverts. Les ports qui ne figurent pas dans une liste blanche déclenchent l'affichage d'une fenêtre d'information.

Le résultat du scan est consigné dans un fichier journal (LOG:/portscan/scanlog et LOG:/portscan/scanlogevil). Ce fichier journal contient également les nouveaux ports détectés qui ne figurent pas dans une liste blanche.

Lancer manuellement Portscan

Pour lancer manuellement Portscan, procéder comme suit :

- ▶ Ouvrir la barre des tâches dans la bordure inférieure de l'écran
  Informations complémentaires : "Gestionnaire de fenêtres", Page 510
- ▶ Appuyer sur le bouton vert HEIDENHAIN pour ouvrir le **menu HEROS**
- ▶ Sélectionner l'élément de menu **Diagnostic**
- ▶ Sélectionner l'élément de menu **Portscan**
- > La commande ouvre la fenêtre auxiliaire **HEROS Portscan**.
- ▶ Appuyer sur la touche **Démarrer**

Lancer Portscan de manière cyclique

Pour faire en sorte que Portscan se lance automatiquement sur une base cyclique, procéder comme suit :

- Ouvrir la barre des tâches dans la bordure inférieure de l'écran
- Appuyer sur le bouton vert HEIDENHAIN pour ouvrir le **menu HEROS**
- Sélectionner l'élément de menu **Diagnostic**
- Sélectionner l'élément de menu **Portscan**
- La commande ouvre la fenêtre auxiliaire **HEROS Portscan**.
- Appuyer sur le bouton **Automatic update on**
- Définir l'intervalle de temps à l'aide du commutateur coulissant

Remote Service

Combiné au Remote Service Setup Tool, TeleService de HEIDENHAIN offre la possibilité d'établir des liaisons cryptées de bout en bout entre un PC du service après-vente (Service) et une machine.

Pour que la communication entre la commande HEIDENHAIN et le serveur HEIDENHAIN soit possible, il faut que la commande soit reliée à Internet.

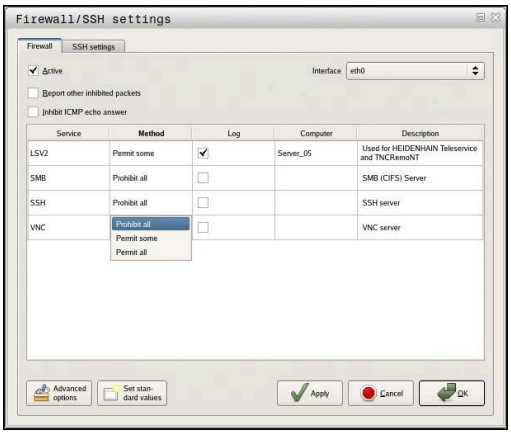
Informations complémentaires : "Paramètres réseau généraux", Page 540

Par défaut, le pare-feu de la commande bloque toutes les liaisons entrantes et sortantes. Il est par conséquent nécessaire d'adapter les paramètres du pare-feu, voire de les supprimer, pendant toute la durée de la session d'intervention du service après-vente.

Configurer la commande

Pour désactiver le pare-feu, procédez comme suit :

- ▶ Ouvrir la barre des tâches dans la bordure inférieure de l'écran
- ▶ Appuyer sur le bouton vert HEIDENHAIN pour ouvrir le **menu HEROS**
- ▶ Sélectionner l'élément de menu **Paramètres**
- ▶ Sélectionner l'élément de menu **Pare-feu**
- > La CN ouvre la fenêtre de dialogue **Réglages du pare-feu**.
- ▶ Désactiver le pare-feu en décochant l'option **Activé** dans l'onglet **Pare-feu**
- ▶ Appuyer sur le bouton **Apply** pour sauvegarder les configurations
- ▶ Appuyer sur le bouton **OK**
- > Le pare-feu (firewall) est désactivé.



N'oubliez pas de réactiver le pare-feu à la fin de la session d'intervention du service après-vente.

Alternative à la désactivation du pare-feu

Pour effectuer un diagnostic à distance, le logiciel pour PC, TeleService, utilise le service **LSV2**. Ce dernier doit pour cela être autorisé dans les paramètres de pare-feu.

Il est donc nécessaire d'apporter les modifications suivantes à la configuration standard du pare-feu :

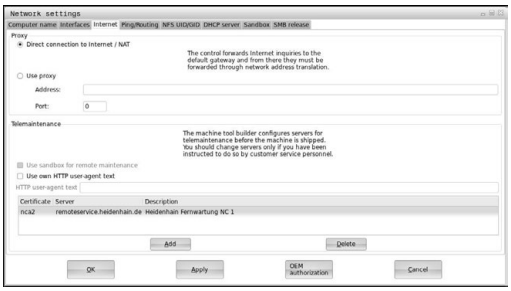
- ▶ Régler la méthode sur **Autoriser pour certains** pour le service **LSV2**
- ▶ Renseigner le nom du PC de service dans la colonne **Ordinateur**

Cela permet de garantir la sécurité d'accès via les paramètres du réseau. La sécurité du réseau relève de la responsabilité du constructeur de la machine ou de l'administrateur du réseau concerné.

Installation automatique d'un certificat d'intervention

Lors d'une installation de logiciel CN, un certificat actuel valide pour une durée limitée est automatiquement installé sur la commande. Seul un technicien SAV du constructeur de la machine est habilité à effectué une installation, même s'il s'agit d'une mise à jour.

Installation manuelle d'un certificat d'intervention



Si aucun certificat d'intervention n'est installé sur la commande, il faudra faire installer un nouveau certificat. Contacter votre partenaire SAV pour savoir quel certificat est nécessaire. Le cas échéant, il vous mettra à disposition le fichier de certificat valide.

Pour pouvoir installer le certificat sur la commande, procédez comme suit :

- Ouvrir la barre des tâches dans la bordure inférieure de l'écran
- Appuyer sur le bouton vert HEIDENHAIN pour ouvrir le **menu HEROS**
- Sélectionner l'élément de menu **Configuration**
- Sélectionner l'élément de menu **Network**

> La CN ouvre la fenêtre de dialogue **Configurations du réseau**.

- Passer à l'onglet **Internet**. Le constructeur de la machine configure les paramètres dans le champ **Télémaintenance**.
- Appuyer sur le bouton **Ajouter**
- Sélectionner le fichier dans le menu de sélection
- Appuyer sur le bouton **Ouvrir**

> Le certificat s'ouvre.

- Appuyer sur la softkey **OK**
- Le cas échéant, la commande devra être redémarrée pour que les configurations puissent s'appliquer.

Démarrer une session SAV

Pour lancer une session SAV, procédez comme suit :

- Ouvrir la barre des tâches dans la bordure inférieure de l'écran
- Appuyer sur le bouton vert HEIDENHAIN pour ouvrir le **menu HEROS**
- Sélectionner l'élément de menu **Diagnostic**
- Sélectionner l'élément de menu **RemoteService**
- Saisir le **Code de session** du constructeur de la machine

Printer

La fonction **Printer** permet de créer et de gérer des imprimantes dans le menu HEROS.

Ouvrir les paramètres Printer

Pour ouvrir les paramètres Printer, procéder comme suit :

- Ouvrir la barre des tâches dans la bordure inférieure de l'écran
- Appuyer sur le bouton vert HEIDENHAIN pour ouvrir le **menu HEROS**
- Sélectionner l'élément de menu **Configuration**
- Sélectionner l'élément de menu **Printer**

> La CN ouvre la fenêtre auxiliaire **Heros Printer Manager**.

Le nom de l'imprimante est indiqué dans le champ de saisie.

Softkey	Fonction	Signification
CRÉER	**DONNEES**	Créer l'imprimante figurant dans le champ de saisie
MODIFIER	**MODIFIER**	Modifier les caractéristiques de l'imprimante sélectionnée
COPIER	**COPIER**	Créer l'imprimante figurant dans le champ de saisie avec les attributs de l'imprimante sélectionnée Il peut être utile de pouvoir imprimer en format vertical ou transversal sur une même imprimante
EFFACER	**EFFACER**	Supprimer l'imprimante sélectionnée
VERS LE HAUT	**VERS LE HAUT**	Sélection des imprimantes
RUNTER	**VERS LE BAS**	
ETAT	**ETAT**	Émet les informations d'état de l'imprimante sélectionnée
IMPRIMER PAGE TEST	**IMPRIMER PAGE TEST**	Émet une page de test sur l'imprimante sélectionnée

Les caractéristiques suivantes peuvent être définies pour chaque imprimante :

Option de réglage	Signification
Nom de l'imprimante	Le nom de l'imprimante peut être modifié dans ce champ.
Raccordement tangentiel	Choix de raccordement ■ USB - le port USB peut être affecté. Le nom est automatiquement affiché. ■ Réseau - le nom du réseau ou l'adresse IP de l'imprimante cible peut être indiqué ici. Le port de l'imprimante réseau est également défini ici (par défaut : 9100). ■ Imprimante non connectée
Timeout	Détermine le délai précédant l'impression, après que le fichier à imprimer ne soit plus modifié dans PRINTER. Il peut être utile que le fichier à imprimer soit rempli de données via les fonctions FN, p. ex. pour le palpage.
Imprimante par défaut	Sélectionner l'imprimante par défaut parmi plusieurs imprimantes. Est automatiquement attribué lors la création de la première imprimante.
Paramétrages d'impression	Ces paramétrages sont valables pour l'impression de documents textes : ■ Format de papier ■ Nombre des copies ■ Nom de la tâche ■ Taille des caractères ■ En-tête ■ Options d'impression (noir et blanc, couleur, Duplex)
Orientation	Format vertical, format transversal pour tous les fichiers imprimables
Options destinées aux experts	Usage réservé au personnel habilité

Possibilités d'impression :

- Copier le fichier à imprimer dans PRINTER :
  Le fichier à imprimer est automatiquement transmis à l'imprimante par défaut et est supprimé du répertoire une fois la tâche d'impression terminée.
- Avec la fonction FN 16: F-PRINT

Liste des fichiers imprimables :

- Fichiers texte
- Fichiers graphiques
- Fichiers PDF



L'imprimante raccordée doit être compatible avec PostScript.

State Reporting Interface (option 137)

Introduction

A l'ère des gros volumes de production et des produits personnalisés, les systèmes d'acquisition des données de production jouent un rôle de plus en plus important.

Les données relatives aux moyens de production constituent la partie la plus importante d'un système d'acquisition des données de production et décrivent les états d'un moyen de production sur une échelle de temps. Ainsi, dans le cas des machines-outils, ce sont généralement les temps d'arrêt et les temps d'exécution, ainsi que les informations relatives à des perturbations en instance qui sont acquis. En tenant également compte des programmes CN actifs, il est aussi possible d'effectuer une analyse par pièce.

Un des cas d'application les plus fréquents de l'acquisition des données de production consiste à déterminer l'efficacité de l'installation. Derrière le terme "efficacité globale de l'installation" se cache la mesure de la création de valeur d'une installation. Cette donnée permet de connaître la productivité et les pertes d'une installation en un seul coup d'œil.

Avec **State Reporting Interface**, ou **SRI**, HEIDENHAIN propose une interface simple et robuste qui permet d'acquérir les états de fonctionnement de votre machine.

Contrairement aux autres interfaces actuelles, la **SRI** est capable de mettre en plus à disposition les données historiques de fonctionnement. De même, en cas de panne de plusieurs heures de votre réseau d'entreprise, vos données de fonctionnement ne sont pas perdues.



C'est une mémoire tampon qui permet de mémoriser les états de fonctionnement historiques, avec une capacité de 2 x 10000 enregistrements, sachant qu'un changement d'état est égal à un enregistrement. Une entrée correspond alors à une modification d'état.

Configurer la commande

Adapter les paramètres de pare-feu

State Reporting Interface utilise le **port TCP 19090** pour transférer des états de fonctionnement acquis.

Les accès SRI depuis le réseau de l'entreprise (port X26) doivent être autorisés dans les paramètres de pare-feu.

- Autoriser **SRI**

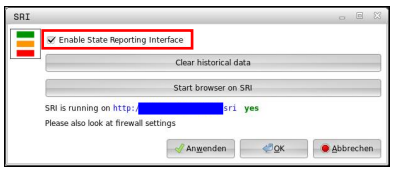
Informations complémentaires : "Pare-feu", Page 530

> Pour les accès locaux via un IPC raccordé au réseau de la machine (X116), il est également possible de laisser l'interface **SRI** bloquée pour eth0 (X26).

À l'état de livraison de la CN, l'interface **SRI** est désactivée.

Activer **State Reporting Interface** :

- Ouvrir la barre des tâches dans la bordure inférieure de l'écran
- Appuyer sur le bouton vert HEIDENHAIN pour ouvrir le **menu HEROS**
- Sélectionner l'élément de menu **Configurations**
- Sélectionner l'élément de menu **State Reporting Interface**
- Activer **State Reporting Interface** dans la fenêtre auxiliaire **SRI**



Informations complémentaires : "Vue d'ensemble de la ", Page 511

> Vous pouvez utiliser la touche **Effacer les données historiques** pour supprimer tous les états de fonctionnement actuels.

Acquérir des états de fonctionnement

La **State Reporting Interface** fait appel au **protocole de transfert hypertexte** (ou **HTTP** - Hypertext Transfer Protocol) pour transférer les états de fonctionnement.

Les **URL** (**Uniform Resource Locator**) suivantes vous permettent d'accéder aux états de fonctionnement depuis n'importe quel navigateur web :

- **http://<hostname>:19090/sri** pour accéder à toutes les informations (20 000 entrées max.)
- **http://<hostname>:19090/sri?lineno=<line>** pour accéder aux dernières informations

Pour adapter une **URL** :

- Remplacer le **<nom d'hôte>** par le nom du réseau de votre commande
- Remplacer **<ligne>** par la première ligne appelante

> La commande transmet les données demandées.

```
<html>
    <head></head>
    <body>
        <pre style="word-wrap: break-word; white-space: pre-wrap;">
            State Reporting Interface: 1.0.6
            HOST:     XXX
            HARDWARE: MC64XX 0.1
            SOFTWARE: 340590 10
            1 ; 2018-07-04 ; 09:52:22 ; TNC:\nc_prog\TS.h ; SUSPEND
            2 ; 2018-07-04 ; 09:52:28 ; TNC:\nc_prog\demo\Start_demo.h ; SUSPEND
            3 ; 2018-07-04 ; 09:52:30 ; TNC:\nc_prog\demo\Start_demo.h ; OPERATE
            4 ; 2018-07-04 ; 09:52:35 ; TNC:\nc_prog\demo\Start_demo.h ; ALARM
            5 ; 2018-07-04 ; 09:52:40 ; TNC:\nc_prog\demo\Start_demo.h ; SUSPEND
            6 ; 2018-07-04 ; 09:52:49 ; TNC:\nc_prog\$mdi.h ; SUSPEND
            7 ; 2018-07-04 ; 09:53:14 ; TNC:\nc_prog\demo\Start_demo.h ; SUSPEND
            8 ; 2018-07-04 ; 09:53:19 ; TNC:\nc_prog\demo\Start_demo.h ; OPERATE
            9 ; 2018-07-04 ; 09:53:24 ; TNC:\nc_prog\demo\Start_demo.h ; ALARM
        </pre>
    </body>
</html>
```

Les états de fonctionnement se trouvent dans le `<corps>` du fichier HTML, sous forme de contenus **CSV** (**Comma Separated Values**).

Contenus CSV :

- En-tête

Désignation	Signification
State Reporting Interface :	La version de l'interface. Pour garantir la compatibilité ascendante de votre application, il est nécessaire de veiller au numéro de version pour l'analyse des données.
LOGICIEL :	Le logiciel de la commande raccordée.
HÔTE :	Le nom complet du réseau de la commande raccordée.
HARDWARE :	Hardware de la commande raccordée.

- Données de fonctionnement

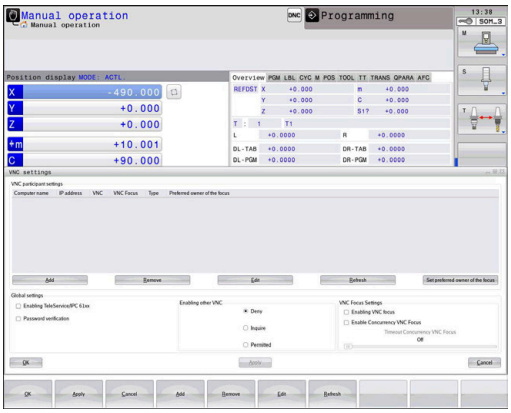
Sommaire	Signification
1 **2** ...	Numéro en cours
2018-07-04	Date (aaaa-mm-jj)
09:52:22	Heure (hh:mm:ss)
TNC:\nc_prog\TS.h	Programme CN sélectionné ou actif
Etats ■ **OPERATE** ■ **SUSPEND** ■ **ALARM**	Etat : ■ Exécution de programme active ■ Exécution de programme interrompue sans erreur ■ Exécution de programme interrompue à cause d'une erreur

VNC

La fonction **VNC** vous permet de configurer le comportement des différents participants VNC. La commande via les softkeys, la souris et le clavier alphabétique en font par exemple partie.

La commande propose les options suivantes :

- Liste des clients autorisés (adresse IP ou nom)
- Mot de passe pour la connexion
- Options auxiliaires du serveur
- Configurations supplémentaires pour la définition du focus



Consultez le manuel de votre machine !

En présence de plusieurs participants ou de plusieurs unités de commande, l'affectation du focus dépend de la structure et de la situation de commande de la machine.

Cette fonction doit être adaptée par le constructeur de votre machine.

Ouvrir les paramètres VNC

Pour ouvrir les paramètres VNC, procéder comme suit :

- Ouvrir la barre des tâches dans la bordure inférieure de l'écran
- Appuyer sur le bouton vert HEIDENHAIN pour ouvrir le **menu HEROS**
- Sélectionner l'élément de menu **Paramètres**
- Sélectionner l'élément de menu **VNC**

> La CN ouvre la fenêtre auxiliaire **Paramètres VNC**.

La commande propose les options suivantes :

- Ajouter : pour ajouter une nouvelle visionneuse VNC ou un participant
- Supprimer : pour supprimer le participant sélectionné. Possible uniquement pour les participants qui ont été entrés manuellement.
- Usiner : pour éditer la configuration du participant sélectionné
- Actualiser : pour actualiser la vue/l'affichage. Nécessaire si le dialogue est ouvert alors que vous êtes en train de rechercher des liaisons.

Configurations VNC

Dialogue	Option	Signification
Configurations des participants VNC	**Nom du PC:**	Adresse IP ou nom du PC
	VNC:	Connexion du participant à la visionneuse VNC
	Focus VNC	Le participant est pris en compte dans l'affectation du focus.
	Type	■ Manuel participant renseigné manuellement ■ Refusé La liaison n'est pas autorisée pour ce participant. ■ Autoriser TeleService et IPC Participant via liaison TeleService ■ DHCP Autre PC qui reçoit une adresse IP de ce PC
Avertissement pare-feu		Avertissements et informations si le protocole VNC n'est pas activé pour tous les participants VNC via les paramètres de pare-feu de la commande **Informations complémentaires :** "Pare-feu", Page 530.
Configurations globales	**Active TeleService et l'IPC**	Liaison toujours autorisée
	Vérification mot de passe	Le participant doit être authentifié en saisissant un mot de passe. Si cette option est active, , le mot de passe devra être saisi au moment d'établir la liaison.

Dialogue	Option	Signification
Validation autres VNC	**Refuser**	Tous les autres participants VNC sont en principe exclus.
	Demander	Une boîte de dialogue s'ouvre lors de la tentative de connexion.
	Autoriser	Tous les autres participants VNC sont en principe autorisés.
Paramètres du focus VNC	**Validation focus VNC**	Autorise l'affectation du focus pour ce système. Sinon, il n'y a pas d'affectation de focus centrale. Par défaut, le participant qui a le focus le rend actif en cliquant sur le symbole du focus. Tous les autres participants ne pourront alors récupérer le focus que lorsque ce dernier aura été libéré par le participant concerné en cliquant sur le symbole du focus.
	Autoriser le focus VNC non bloquant	Par défaut, le participant qui a le focus le rend actif en cliquant sur le symbole du focus. Tous les autres participants ne pourront alors récupérer le focus que lorsque ce dernier aura été libéré par le participant concerné en cliquant sur le symbole du focus. Si l'affectation du focus n'est pas verrouillée, n'importe quel participant peut récupérer le focus sans avoir à attendre la validation de son propriétaire actuel.
	Délai focus VNC concurrencé	Délai pendant lequel le propriétaire du focus actuel peut refuser ou empêcher la réaffectation du focus. Si un participant réclame le focus, une boîte de dialogue s'ouvre chez tous les participants pour qu'ils puissent s'opposer à la nouvelle affectation du focus.
Symbole du focus		Etat actuel du focus VN pour le participant concerné : un autre participant à le focus. La souris et le clavier alphabétique sont verrouillés.
		Etat actuel du focus VNC pour le participant concerné : le participant actuel a le focus. Il est possible d'entrer des valeurs.
		Etat actuel du focus VNC pour le participant concerné : demande du focus auprès du participant qui l'a pour qu'il le laisse à un autre participant. La souris et le clavier alphabétique sont verrouillés jusqu'à ce que le focus soit affecté de manière univoque.

Si vous avez défini l'option **Autoriser le focus VNC non verrouillé**, une fenêtre auxiliaire s'affiche. Cette fenêtre permet alors d'empêcher le transfert de focus sur le participant qui le demande. Sinon, le focus passe au participant qui le réclame après expiration du délai configuré.

Backup et Restore

Les fonctions **NC/PLC Backup** et **NC/PLC Restore** vous permettent de restaurer et de sauvegarder des répertoires individuels ou un lecteur **TNC** complet. Vous pouvez enregistrer des fichiers de sauvegarde en local, sur un lecteur réseau ou un support de données USB.

Le programme sauvegardé (backup) génère un fichier ***. tncbck** qui peut être édité même par l'outil PC TNCbackup (composante de TNCremo). Le programme de restauration (restore) peut restaurer aussi bien ces fichiers que les programmes TNCbackup existants. Si vous sélectionnez un fichier *. tncbck dans le gestionnaire de fichiers de la commande numérique, le programme **NC/PLC Restore** est automatiquement généré.

La sauvegarde et la restauration se font en plusieurs étapes : Les softkeys **SUIVANT** et **PRECEDENT** vous permettent de naviguer entre les étapes. Pour une étape donnée, des actions spécifiques s'affichent sous forme de softkeys.

Ouvrir NC/PLC Backup ou NC/PLC Restore

Pour ouvrir la fonction, procéder comme suit :

- Ouvrir la barre des tâches dans la bordure inférieure de l'écran
- Appuyer sur le bouton vert HEIDENHAIN pour ouvrir le **menu HEROS**
- Sélectionner l'élément de menu **Tools**
- Sélectionner l'élément de menu **NC/PLC Backup** ou **NC/PLC Restore**

> La commande ouvre la fenêtre auxiliaire.

Sauvegarder des données

Pour sauvegarder des données de la commande (backup), procéder comme suit :

- Sélectionner **NC/PLC Backup**
- Sélectionner le type
  - Sauvegarder la partition **TNC**
  - Sauvegarder l'arborescence de répertoires : sélection du répertoire à sauvegarder dans le gestionnaire de fichiers
  - Sauvegarder la configuration de la machine (uniquement pour le constructeur de la machine)
  - Sauvegarde complète (uniquement pour le constructeur de la machine)
  - Commentaire : commentaire librement sélectionnable pour la sauvegarde
- Sélectionner l'étape suivante avec la softkey **SUIVANT**
- Au besoin, arrêter la commande avec la softkey **ARRETER LOGICIEL CN**
- Définir des règles d'exclusion
  - Utiliser des règles prédéfinies
  - Définir ses propres règles dans le tableau
- Sélectionner l'étape suivante avec la softkey **SUIVANT**
- > La commande génère une liste de fichiers qui sont sauvegardés.
- Vérifier la liste. Au besoin, désélectionner des fichiers
- Sélectionner l'étape suivante avec la softkey **SUIVANT**
- Entrer le nom du fichier de sauvegarde
- Sélectionner le chemin de l'emplacement de sauvegarde
- Sélectionner l'étape suivante avec la softkey **SUIVANT**
- > La commande génère le fichier de sauvegarde (backup).
- Confirmer avec la softkey **OK**
- > La commande termine la sauvegarde et redémarre le logiciel CN.

Restaurer des données

REMARQUE

Attention, risque de perte de données possibles !

Pendant la restauration des données (fonction Restore), la commande écrase tous les fichiers existants sans poser de question. La commande ne sauvegarde pas automatiquement les données existantes avant la restauration des données. Les coupures de courant ou d'autres problèmes sont susceptibles de perturber la restauration des données. Les données risquent alors d'être endommagées ou supprimées de manière irrémédiable.

- Avant de restaurer des données, sauvegarder les données existantes à l'aide d'un fichier de sauvegarde

Pour restaurer des données (restore), procéder comme suit :

- Sélectionner **NC/PLC Restore**
- Sélectionner l'archive qui doit être restaurée
- Sélectionner l'étape suivante avec la softkey **SUIVANT**
- > La commande génère une liste de fichiers à restaurer.
- Vérifier la liste. Au besoin, désélectionner des fichiers
- Sélectionner l'étape suivante avec la softkey **SUIVANT**
- Au besoin, arrêter la commande avec la softkey **ARRETER LOGICIEL CN**
- Décompresser archive
- > La commande restaure les fichiers.
- Confirmer avec la softkey **OK**
- > La commande redémarre le logiciel CN.

12.4 Pare-feu

Application

Vous avez la possibilité de configurer un pare-feu pour l'interface réseau primaire de la commande numérique. Cette dernière peut être configurée de manière à ce que toute communication réseau entrante puisse être verrouillée en fonction de l'émetteur et du service et/ou de manière à ce qu'un message s'affiche. Il n'est toutefois pas possible de lancer le pare-feu pour la deuxième interface réseau de la commande.

Une fois fois que le pare-feu a été activé, un symbole apparaît en bas, à droite de la barre des tâches. Ce symbole change en fonction du niveau de sécurité avec lequel le pare-feu a été activé, fournissant des informations sur le niveau de sécurité des paramètres :

Symbole	Signification
	Aucune protection par pare-feu, bien que celle-ci ait été activée dans la configuration. Cela peut par exemple se produire lorsque des noms de PC ont été utilisés dans la configuration, mais que ces noms n'ont pas encore été remplacés par des adresses IP.
	Le pare-feu est activé avec un niveau de sécurité moyen.
	Le pare-feu est activé avec un niveau de sécurité élevé. (tous les services sont verrouillés, à l'exception de SSH)

> Faites contrôler vos paramètres standards par votre spécialiste réseau et modifiez-les le cas échéant.

Configuration du pare-feu

Pour configurer le pare-feu, procéder comme suit :

- Ouvrez la barre des tâches en bas de l'écran avec la souris
- Appuyer sur le bouton vert HEIDENHAIN pour ouvrir le menu JH
- Sélectionnez l'élément de menu **Configurations**
- Sélectionnez l'élément de menu **Pare-feu**.

HEIDENHAIN recommande d'activer le pare-feu avec les paramètres préparés par défaut :

- Cochez l'option **Active** pour activer le pare-feu
- Appuyez sur la touche **Initialise Valeurs stand.** pour activer les paramètres recommandés par défaut par HEIDENHAIN
- Appliquez les modifications en sélectionnant la fonction **Utiliser**.
- Quittez le dialogue en sélectionnant la fonction **OK**.

Paramètres de pare-feu

Option	Signification
Active	Activation ou désactivation du pare-feu
Interface	Le choix de l'interface **eth0** correspond généralement au port X26 du calculateur principal MC, **eth1** correspond au port X116. Vous pouvez vérifier cela dans les paramètres réseau de l'onglet Interfaces. Pour la deuxième interface (pas la primaire) des unités de calcul principales dotées de deux interfaces Ethernet, le serveur DHCP du réseau de la machine est activé par défaut. Avec cette, il n'est pas possible d'activer le pare-feu de **eth1**, car le pare-feu et le serveur DHCP s'excluent mutuellement. L'interface brsb0 optionnelle permet de configurer la Sandbox. **Informations complémentaires :** "Onglet Sandbox", Page 546
Signaler d'autres paquets verrouillés	Le pare-feu est activé avec un niveau de sécurité élevé. (tous les services sont verrouillés, à l'exception de SSH)
Verrouiller la réponse d'écho ICMP	Si cette option est activée, la commande ne répond plus aux requêtes PING.

Option	Signification
Service	Cette colonne contient le nom abrégé des services qui sont configurés avec ce dialogue. Le fait que ces services soient lancés de manière autonome, ou non, n'a aucune importance pour la configuration. ■ **DNC** désigne le service que le serveur DNC met à disposition via le protocole RPC pour les applications externes développées à l'aide de RemoTools SDK (port 19003) Pour plus d'informations, consulter le manuel RemoTools SDK. ■ **LDAPS** contient le serveur sur lequel les données utilisateur et la configuration de la gestion des utilisateurs sont mémorisées. ■ **LSV2** contient la fonction **TNCremo**, TeleService et d'autres outils HEIDENHAIN pour PC (port 19000) Pour des raisons de sécurité, si le gestionnaire des utilisateurs est activé, la CN verrouille automatiquement les connexions LSV2 des interfaces série (COM1 et COM2). ■ **OPCUA** désigne le service fourni par HEIDENHAIN OPC UA NC Server (port 4840) ■ **SMB** se rapporte uniquement aux connexions SMB entrantes lorsqu'une autorisation Windows est créée sur la CN. Les connexions SMB sortantes (autrement dit lorsqu'une autorisation Windows est donnée à la CN) ne peuvent pas être évitées. ■ **SRI** renvoie aux liaisons qui vont de pair avec l'acquisition des états de fonctionnement avec l'option **State Reporting Interface**. ■ **SSH** désigne le protocole SecureShell (port 22). Grâce à ce protocole SSH, il est possible de sécuriser le protocole LSV2 par tunnellisation à partir de HEROS 504 lorsque la gestion des utilisateurs est activée. **Informations complémentaires :** "Authentification utilisateur d'applications externes", Page 573 ■ Le protocole **VNC** permet d'accéder au contenu de l'écran. Si ce service est verrouillé, il n'est plus possible non plus d'accéder au contenu de l'écran avec les programmes de Teleservice de HEIDENHAIN (par ex. photo d'écran). Si ce service est verrouillé, un avertissement indiquant que le pare-feu VNC est bloqué s'affiche alors dans le dialogue de configuration VNC de HEROS.
Méthode	Sous **Méthode**, il est possible de configurer si le service ne doit être accessible de personne (**Interdire tous**), s'il doit être accessible pour tout le monde (**Autoriser tous**) ou bien s'il ne doit être accessible que pour certaines personnes (**Autoriser certains**). Si vous optez pour **Autoriser certains**, vous devrez également indiquer sous Ordinateur le nom du PC que vous autorisez à accéder au service correspondant. Si aucun nom de PC ne figure sous **Ordinateur**, le paramètre **Interdire tous** sera automatiquement activé par défaut au moment de sauvegarder la configuration.
Protocoles	Si un paquet réseau a été bloqué pour ce service alors que **Journaliser** est activé, un message **rouge** est émis. Un message (bleu) est émis si un paquet réseau a été reçu pour ce service.

Option	Signification
Ordinateur	Si le paramètre **Autoriser certains** est configuré sous **Méthode**, il est possible de renseigner des PC à cet endroit. Les noms de PC peuvent être renseignés à l'aide de l'adresse IP ou du nom d'hôte, séparés par une virgule. Si vous utilisez un nom d'hôte, le système vérifie au moment de la fermeture ou de l'enregistrement du dialogue que ce nom d'hôte puisse être traduit par une adresse IP. Si tel n'est pas le cas, l'utilisateur reçoit un message d'erreur et le dialogue ne se ferme pas. Si vous entrez un nom d'hôte invalide, ce nom d'hôte sera traduit par une adresse IP à chaque nouveau démarrage de la CN. Si l'adresse IP d'un PC identifié par son nom change, il peut s'avérer nécessaire de redémarrer la CN ou de modifier de manière formelle la configuration du pare-feu de manière à ce que la CN utilise la nouvelle adresse IP d'un nom d'hôte dans le pare-feu.
Options avancées	Ces paramètres sont destinés aux spécialistes réseau.
Définir valeurs par défaut	Réinitialise les paramètres aux paramètres que HEIDENHAIN recommandent par défaut

12.5 Configurer des interfaces de données

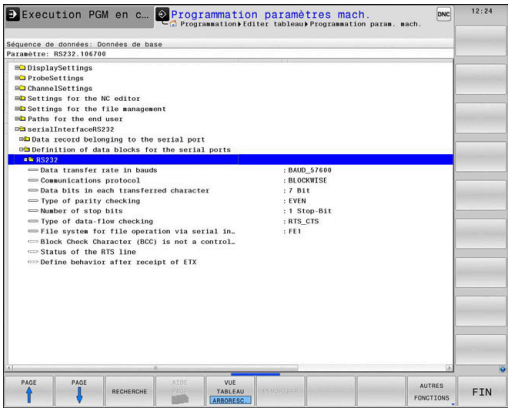
Interface série de la TNC 640

La TNC 640 utilise automatiquement le protocole de transmission LSV2 pour la transmission série de données. Le protocole LSV2 est paramétré par défaut et ne peut pas être modifié, sauf pour le réglage de la vitesse en bauds (paramètre machine **baudRateLsv2** n°106606). Vous pouvez aussi définir un autre type de transmission (interface). Les possibilités de configuration décrites ci-après ne sont valides que pour l'interface qui vient d'être définie.

Pour des raisons de sécurité, si le gestionnaire des utilisateurs est activé, la CN verrouille automatiquement les connexions LSV2 des interfaces série (COM1 et COM2).

Application

Pour configurer une interface de données, appuyer sur la touche **MOD**. Entrer le code de validation 123. Au paramètre machine **CfgSerialInterface** (n°106700), vous pouvez effectuer les réglages suivants :



Configurer l'interface RS-232

Ouvrir le répertoire RS232. La commande affiche les options de réglage suivantes :

Définir la vitesse de transfert en BAUD (vitesse de transfert N°16701)

Le TAUX EN BAUDS (vitesse de transmission des données) peut être choisi entre 110 et 115.200 bauds.

Définir le protocole (protocole N°106702)

Le protocole de transmission des données gère le flux de données d'une transmission série (idem à MP5030 de l'iTNC 530).

Remarques à propos de l'utilisation :

- Le terme **BLOCKWISE** désigne un type de transmission, à savoir une transmission des données en blocs.
- La configuration **BLOCKWISE** ne correspond **pas** à la réception de données bloc à bloc et à l'exécution simultanée des anciennes commandes de contournage. Cette fonction n'est plus disponible sur les commandes actuelles.

Protocole de transmission des données	Sélection
Transmission de données standard (transmission par ligne)	STANDARD
Transmission des données par paquets	BLOCKWISE
Transmission sans protocole (transmission pure de caractères)	RAW_DATA

Définir des bits de données (bits de données, N°106703)

En configurant dataBits, vous définissez si un caractère doit être transmis avec 7 ou 8 bits de données.

Vérifier la parité (parité, N°106704)

Le bit de parité permet de détecter les erreurs de transmission. Le bit de parité peut être défini de trois façons :

- Aucune parité (NONE) : pas de détection d'erreurs
- Parité paire (EVEN) : il y a une erreur lorsqu'en cours de vérification, le récepteur compte un nombre impair de bits 1.
- Parité impaire (ODD) : il y a une erreur lorsqu'en cours de vérification, le récepteur compte un nombre pair de bits 1.

Définir des bits d'arrêt (bits d'arrêt, N°106705)

Une synchronisation du récepteur pour chaque caractère transmis est assurée avec un bit de démarrage (Bit Start) et un ou deux bits d'arrêt (Bit Stop) lors de la transmission des donnée en série.

Définir le Handshake (flowControl N°106706)

Deux appareils assurent un contrôle de la transmission des données grâce à un handshake. On distingue entre le handshake logiciel et le handshake matériel.

- Aucun contrôle du flux de données (NONE) : Handshake inactif
- Handshake matériel (RTS_CTS) : arrêt de transmission par RTS actif
- Handshake logiciel (XON_XOFF) : arrêt de transmission par DC3 (XOFF) actif

Système de fichier pour une opération sur fichier (fileSystem n°106707)

Le **fileSystem** vous permet de définir le système de fichiers pour l'interface série. Ce paramètre machine n'est pas nécessaire dans la mesure où vous n'avez besoin d'aucun système de fichiers particulier.

- EXT: système de fichiers minimal pour imprimante ou logiciel de transfert d'une autre société que HEIDENHAIN Correspond au mode de fonctionnement EXT1 et EXT2 sur les anciennes commandes HEIDENHAIN.
- FE1 : Communication avec le logiciel PC, le serveur de la TNC ou une unité externe à disquettes

Block Check Character (bccAvoidCtrlChar N°106708)

Avec Block Check Character (option) pas de caractère de contrôle, vous déterminez si la somme de contrôle peut correspondre à un caractère de contrôle.

- TRUE: la somme de contrôle ne correspond à aucun caractère de commande
- FALSE: la somme de contrôle peut correspondre à un caractère de commande

Etat de la ligne RTS (rtsLow N°106709)

L'état de la ligne RTS (option) vous permet de définir si le niveau **low** est actif à l'état de repos.

- TRUE: le niveau est réglé sur **low** à l'état de repos
- FALSE: le niveau n'est pas réglé sur **low** à l'état de repos

Définir le comportement après réception de ETX (noEotAfterEtx N°106710)

L'option "Définir le comportement après la réception de ETX" vous permet de définir si le caractère EOT doit être émis après la réception du caractère ETX.

- TRUE: le caractère EOT n'est pas émis
- FALSE: le caractère EOT est émis

Configuration du transfert de données avec le logiciel pour PC TNCserver

Procédez aux paramétrages suivants au paramètre machine **RS232** (N°106700) :

Paramètres	Choix
Taux de transmission des données en bauds	Doit correspondre au paramétrage de TNCserver
Protocole de transmission des données	BLOCKWISE
Bits de données dans chaque caractère transmis	7 bits
Contrôle de la parité	PAIRE
Nombre de bits de stop	1 bit de stop
Définir le mode Handshake	RTS_CTS
Système de fichiers pour opération sur fichier	FE1

Sélectionner le mode du périphérique (système de fichiers)

Les fonctions **Lire tous les programmes**, **Lire le programme proposé** et **Lire le répertoire** ne sont pas disponibles dans les modes **FE2** et **FEX**.

Symbole	Périphérique	Mode
	PC avec le logiciel **TNCremo**	LSV2
	Unités de disquettes HEIDENHAIN	FE1
	Autres appareils (imprimante, lecteur, estampeur, PC) sans **TNCremo**	FEX

Logiciel de transfert de données

Pour transférer des données depuis ou vers la commande, vous devez utiliser le logiciel **TNCremo**. Avec **TNCremo**, vous pouvez piloter n'importe quelle commande HEIDENHAIN via l'interface série ou via l'interface Ethernet.

Pour des raisons de sécurité, si le gestionnaire des utilisateurs est activé, la CN verrouille automatiquement les connexions LSV2 des interfaces série (COM1 et COM2).

La dernière version de **TNCremo** peut être téléchargée gratuitement à partir du site HEIDENHAIN.

Conditions requises du système pour TNCremo :

- Système d'exploitation
  - Windows 7
  - Windows 8
  - Windows 8.1
  - Windows 10
- Mémoire de travail 2 Go
- 15 Mo disponibles sur votre disque dur
- une interface série disponible ou une connexion au réseau TCP/IP

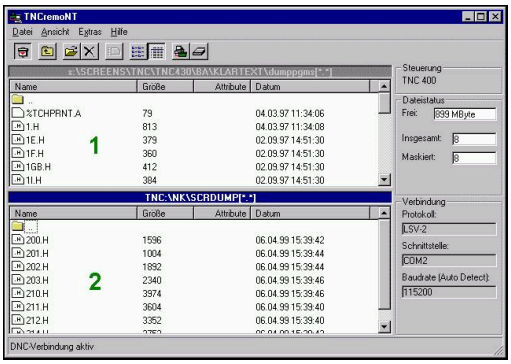
Installation sous Windows

- Lancez le programme d'installation SETUP.EXE avec le gestionnaire de fichiers (Explorer)
- Suivez les indications du programme d'installation

Démarrer TNCremo sous Windows

- Cliquez sur <Démarrer>, <Tous les programmes>, <HEIDENHAIN>, <**TNCremo**>
- Sinon, effectuer un double-clic sur l'icône TNCremo du Bureau

Transfert des données entre la commande et TNCremo



Vérifiez que la commande est raccordée au port série correspondant de votre PC ou de votre réseau.

Une fois que vous avez démarré **TNCremo**, la partie supérieure de la fenêtre principale **1** affiche tous les fichiers qui sont mémorisés dans le répertoire actif. Avec <Fichier>, <Changer de répertoire>, vous pouvez sélectionner le lecteur de votre choix ou un autre répertoire sur votre PC.

Si vous voulez commander le transfert des données à partir du PC, vous devez établir la liaison sur le PC de la manière suivante:

- Sélectionnez <Fichier>, <Etablir la connexion>. **TNCremo** reçoit alors la structure de fichiers/répertoires de la CN et l'affiche dans la partie inférieure de la fenêtre principale **2**
- Pour transférer un fichier de la commande vers le PC, vous sélectionnez, en cliquant avec la souris, le fichier dans la fenêtre de la commande et vous déposez le fichier marqué dans la fenêtre **1** du PC en maintenant la touche de la souris enfoncée.
- Pour transférer un fichier du PC vers la commande, vous sélectionnez le fichier dans la fenêtre du PC en cliquant dessus avec la souris et vous faites glisser le fichier marqué dans la fenêtre **2** de la commande en maintenant la touche de la souris enfoncée.

Si vous voulez piloter le transfert des données à partir de la commande, vous devez établir la liaison sur le PC de la manière suivante :

- Sélectionnez <Fonctions spéciales>, <TNCserver>. **TNCremo** lance ensuite le mode Serveur et peut recevoir des données de la commande ou émettre des données vers la commande.
- Sélectionnez sur la commande les fonctions de gestion des fichiers à l'aide de la touche **PGM MGT** et procédez au transfert des fichiers de votre choix
  Informations complémentaires : "Transfert de données en provenance de/vers un un support de données externe", Page 103

> Si vous avez exporté un tableau d'outils depuis la commande, les types d'outils seront transformés en numéros d'outils.
>
> **Informations complémentaires :** "Types d'outils disponibles", Page 173

Quitter TNCremo

Sélectionnez le sous-menu <Fichier>, <Fermer>

> La fonction d'aide contextuelle du logiciel **TNCremo** s'ouvre avec la touche **F1**.

12.6 Interface Ethernet

Introduction

Par défaut, la CN est équipée d'une interface Ethernet pour pouvoir être intégrée comme cliente de votre réseau.

La CN transfère données via l'interface Ethernet avec les protocoles suivants :

- Protocole **SMB** (**S**erver **M**essage **B**lock) - anciennement **cifs** - pour les systèmes d'exploitation Windows
- Famille de protocoles **TCP/IP** (**T**ransmission **C**ontrol **P**rotocol/**I**nternet **P**rotocol), avec le **NFS** (**N**etwork **F**ile **S**ystem)

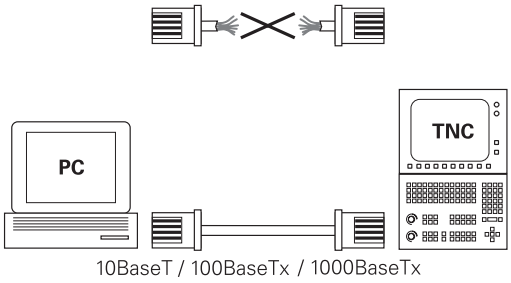
- Protégez vos données et votre commande en exploitant votre machine sur un réseau sécurisé.
- Pour éviter toute faille de sécurité, privilégier les versions de protocoles SMB et NFS les plus récentes.

Connexions possibles

L'interface Ethernet de la CN peut être soit intégrée à votre réseau via le port RJ45 X26, soit directement connectée à un PC. La connexion est isolée galvaniquement de l'électronique de la CN.

Pour raccorder la CN à votre réseau, utilisez des câbles à paire torsadée.

La longueur maximale de câble qu'il est possible d'avoir entre la CN et un point de jonction dépend de la classe de qualité du câble, de sa gaine et du type de réseau.



Paramètres réseau généraux

Faites configurer la commande par un spécialiste réseau.

Pour ouvrir les paramètres réseau généraux :

MOD

- Appuyer sur la touche **MOD**
- Entrer le code **NET123**

PGM MGT

- Appuyer sur la touche **PGM MGT**

RESEAU

- Appuyer sur la softkey **RESEAU**

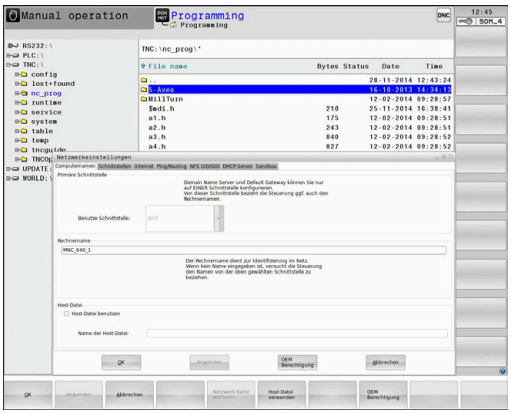
CONFI-GURER RESEAU

- Appuyer sur la softkey **CONFIGURER RESEAU**

> La CN ouvre la fenêtre **Configurations du réseau**.

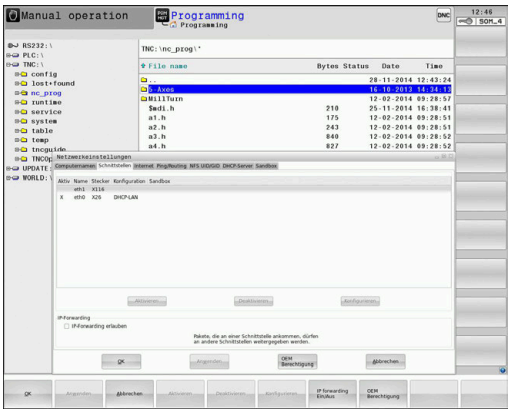
Onglet Nom du computer

Ce dialogue de configuration est géré par le système d'exploitation HEROS. Si vous modifiez la langue de dialogue de la commande, vous devrez redémarrer la commande pour activer la langue.

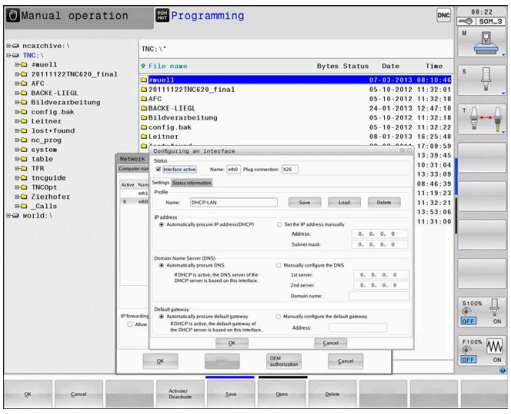


Configuration	Signification
Interface primaire	Nom de l'interface Ethernet qui doit être reliée au réseau de votre entreprise. Active uniquement si une seconde interface Ethernet est disponible en option sur le hardware de la commande.
Nom de l'ordinateur	Nom avec lequel la commande doit apparaître sur le réseau de votre entreprise
Fichier hôte	**Nécessaire seulement pour les applications spéciales** : nom d'un fichier dans lequel sont définies les relations entre adresses IP et les noms des ordinateurs

Onglet Interfaces



Configuration	Signification
Liste des interfaces	Liste des interfaces Ethernet actives. Utiliser la souris ou des touches fléchées pour sélectionner une des interfaces listées ■ Activer le bouton **Activation** : activer le port sélectionné (**X** dans la colonne **Actif**) ■ Bouton **Désactivation** : désactiver l'interface sélectionnée (**-** dans la colonne **Actif**) ■ Bouton **Configurer** : ouvrir le menu de configuration
Autoriser Transfert IP	**Par défaut, cette fonction doit être désactivée**. N'activer qu'avec le service après-vente, à des fins de diagnostic. L'activation se révèle nécessaire s'il vous faut accéder à la deuxième interface Ethernet disponible en option.



Pour accéder au menu de configuration, procédez comme suit :

- Appuyer sur le bouton **Configurer**

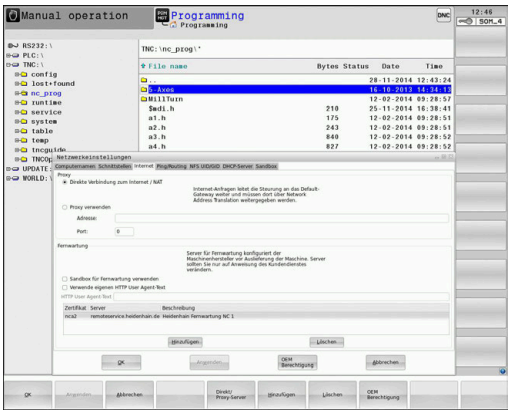
Configuration	Signification
Etat	■ **interface active** : état de la liaison avec l'interface Ethernet sélectionnée ■ **Nom** Nom de l'interface sélectionnée ■ **Connexion:** numéro de port correspondant à l'interface sélectionnée sur l'unité logique de la CN.

Configuration	Signification
Profil	Vous pouvez alors créer ou sélectionner un profil dans lequel tous les paramètres qui s'affichent dans cette fenêtre seront enregistrés. HEIDENHAIN propose les deux profils standard suivants. ■ **DHCP-LAN** : paramètres de l'interface Ethernet standard qui devraient fonctionner dans un réseau d'entreprise standard ■ **MachineNet** : paramètres de la deuxième interface Ethernet optionnelle permettant de configurer le réseau de la machine Avec les boutons correspondants, vous pouvez mémoriser, charger ou effacer les profils
Adresse IP	■ Option **Récupérer automatiquement l'adresse IP** : la commande est censée récupérer l'adresse IP du serveur DHCP ■ Option **Définir manuellement l'adresse IP** : vous définissez ici l'adresse IP et le masque de sous-réseau manuellement. Programmation : quatre valeurs numériques respectivement séparées par un point, par ex.**160.1.180.20** ou **255.255.0.0**
Domain Name Server (DNS)	■ Option **Récupérer DNS automatiquement** : la CN doit récupérer automatiquement l'adresse IP du serveur du nom de domaine (Domain Name) ■ Option **Configurer DNS manuellement** : entrer manuellement les adresses IP du serveur et du nom de domaine
Gateway par défaut	■ Option **Récupérer automatiquement Gateway par défaut** : la CN doit récupérer automatiquement la passerelle par défaut (Default Gateway) ■ Option **Configurer manuellement Gateway par défaut** : entrer manuellement les adresses IP de la passerelle par défaut (Default Gateway)

- Valider les modifications avec le bouton **OK** ou les rejeter avec le bouton **Annuler**

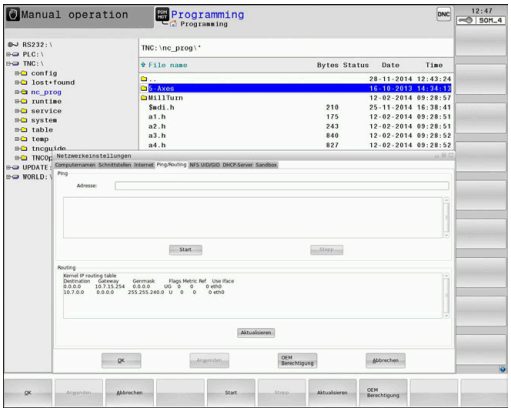
Onglet Internet

Configuration	Signification
Proxy	■ **Liaison directe avec Internet / NAT** : la CN transmet les demandes Internet à la passerelle (gateway) par défaut, d'où elles doivent de nouveau être transmises via NAT (Network Adress Translation, par ex. en cas de connexion directe à un modem). ■ **Utiliser proxy** : définir l'**Adresse** et le **Port** du routeur internet dans le réseau ; s'adresser à l'administrateur réseau pour obtenir ces informations.
Télémaintenance	Le constructeur de la machine configure ici le serveur pour la télémaintenance. Ne faire des modifications qu'avec l'accord du constructeur de la machine



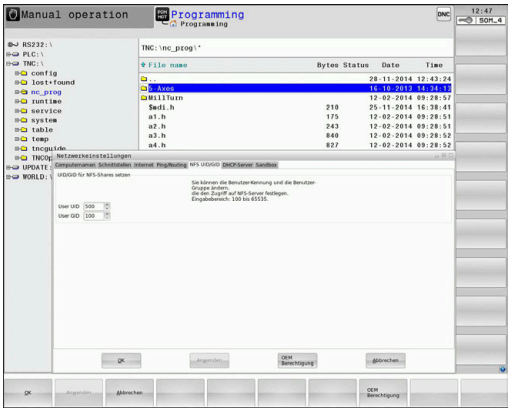
Onglet Ping/Routing

Configuration	Signification
Ping	Dans le champ de saisie **Adresse:**, saisir le numéro IP pour lequel vous souhaitez vérifier la connexion réseau. Programmation : quatre valeurs numériques séparées par un point, par ex.**160.1.180.20**. Sinon, vous pouvez également saisir le nom du PC pour lequel vous souhaitez vérifier la connexion réseau. ■ Touche **Start** : lancer la vérification ; la CN affiche les informations d'état dans le champ Ping. ■ Touche **Stop** : mettre fin à la vérification
Routing	Pour les spécialistes réseaux : informations de l'état du système d'exploitation pour le routing actuel ■ Touche **Actualiser** : mettre le routage à jour



Onglet NFS UID/GID

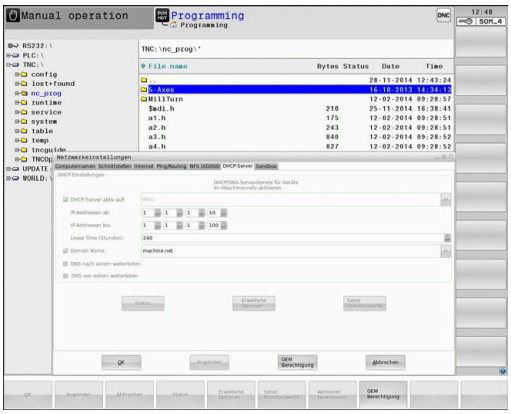
> Si le gestionnaire des utilisateurs est activé, la CN n'affiche pas cet onglet. Les possibilités de réglage spécifiques aux utilisateurs se trouvent dans la gestion des utilisateurs.



Les identifiants des utilisateurs et des groupes se trouvent dans l'onglet **NFS UID/GID**.

Configuration	Signification
Initialiser UID/GID pour NFS-Shares	■ **User ID** : définition de l'identification utilisateur avec laquelle l'utilisateur final accède aux fichiers du réseau. Demander la valeur à votre administrateur réseau ■ **Group ID** : définition de l'identification du groupe avec laquelle vous accédez au fichiers du réseau. Demander la valeur à votre administrateur réseau

Onglet Serveur DHCP



Configuration	Signification
	■ **Adresses IP à partir de** : définition de l'adresse IP à partir de laquelle la TNC doit déduire le pool d'adresses IP dynamiques. Les valeurs grisées sont affichées par la commande à partir de l'adresse IP statique de l'interface Ethernet définie. Celles-ci ne sont pas exploitables. ■ **Adresses IP jusqu'à** : définition de l'adresse IP jusqu'à laquelle la commande doit déduire le pool d'adresses IP dynamiques. ■ **Lease Time (heures):** temps pendant lequel l'adresse IP dynamique d'un client doit restée réservée. Si un client se manifeste pendant cette période, alors la CN attribue à nouveau la même adresse IP dynamique. ■ **Nom de domaine** : vous pouvez définir ici au besoin un nom pour le réseau de la machine. Cela est nécessaire si un même nom a par exemple été attribué au réseau de la machine et au réseau externe. ■ **Transmettre DNS vers l'extérieur** : si l'option **IP-forwarding** est activée (onglet "Interfaces"), vous pouvez faire en sorte que la résolution du nom des appareils du réseau de la machine puisse également être utilisée par le réseau externe. ■ **Transmettre DNS de l'extérieur** : si l'option **IP-forwarding** est active (onglet Interfaces), vous pouvez faire en sorte que les requêtes DNS des appareils au sein du réseau de la machine soient également transférées au serveur de noms du réseau externe, dans la mesure où le serveur DNS du MC ne peut pas répondre à la requête. ■ Bouton **Etat** : appeler la vue des appareils ayant une adresse dynamique au sein du réseau de la machine. Vous pouvez également configurer ces appareils. ■ Bouton **Options étendues** : possibilités de paramétrage étendues pour le serveur DNS/DHCP. ■ Bouton **Initialise Valeurs stand.** : définir les paramètres d'usine.

Onglet Sandbox

Dans l'onglet **Sandbox**, vous configurez la Sandbox.

Avec la Sandbox, la CN vous propose une manière d'exécuter des applications dans un environnement isolé du reste de la CN. Du fait de l'isolation des accès aux données, les applications exécutées au sein d'un conteneur Sandbox n'ont pas d'accès aux fichiers en dehors de l'environnement virtuel. Il est par exemple possible d'y recourir pour l'exécution du navigateur avec accès Internet.

> Configurer et utiliser la sablière sur la commande Pour des raisons de sécurité, ouvrir le navigateur exclusivement dans la sablière.

Activez la Sandbox comme suit :

- Activer l'option Sandbox (avec une coche)
- > La commande active les paramètres par défaut de la Sandbox.
- > Le démarrage du navigateur vous est proposé avec le paramètres par défaut, dans la Sandbox.

La Sandbox peut partager un port réseau (par ex. eth0) avec la commande. Vous pouvez également vous servir du bouton **Configurer** pour procéder à vos propres paramétrages réseau pour la Sandbox.

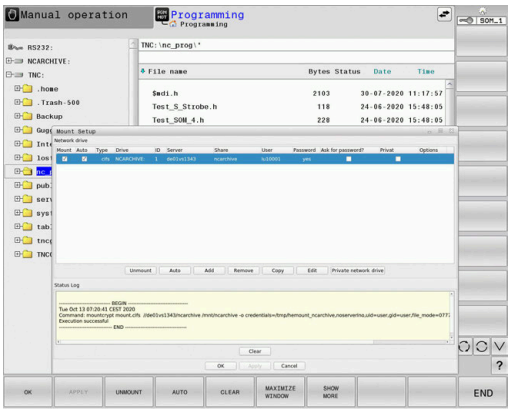
> Vous pouvez paramétrer le pare-feu pour la Sandbox avec l'interface **brsb0**.
>
> **Informations complémentaires :** "Pare-feu", Page 530

Cela vous permet de n'autoriser un accès à Internet que pour la Sandbox via les paramètres réseau. La commande n'a alors accès qu'à votre Intranet local ou au réseau de la machine. Dans ce cas, le navigateur ne reçoit qu'un accès à Internet si le navigateur est lui aussi exécuté dans la Sandbox.

La Sandbox se voit automatiquement attribuer un nom de PC. L'extension **_sandbox** est également ajoutée au nom du PC de la commande.

Paramètres des lecteurs réseaux

Faites configurer la commande par un spécialiste réseau.



Vous avez la possibilité de raccorder des lecteurs réseau à la CN. Si la CN est raccordée à un réseau via lequel des partages de fichiers ont lieu, elle affichera des lecteurs réseau supplémentaires dans la fenêtre de répertoires du gestionnaire de fichiers.

Vous pouvez définir autant de lecteurs réseau que nécessaires, dans la limite de sept.

Pour ouvrir les paramètres des lecteurs du réseau :

PGM MGT

- Appuyer sur la touche **PGM MGT**

RESEAU

- Appuyer sur la softkey **RESEAU**

DEFINIR CONNECTN RESEAU

- Appuyer sur la softkey **DEFINIR CONNECTN RESEAU**

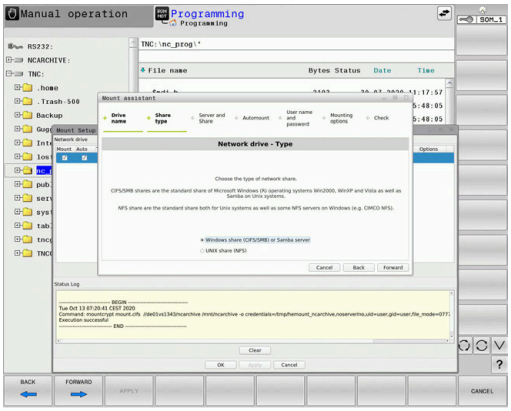
> La CN ouvre la fenêtre **Initialiser Mount**.

Dans l'espace **Lecteur réseau**, la CN affiche une liste de tous les lecteurs réseau définis, ainsi que l'état de chacun d'eux.

Dans l'espace **Journal d'état**, la CN affiche des informations d'état et des messages d'erreur.

Softkey	Bouton	Signification
MOUNT	**Mount**	Connecter un lecteur réseau Si une connexion est active, la CN coche la case d'option dans la colonne **Mount**.
DÉMONTAGE	**Démontage**	Déconnecter le lecteur réseau
AUTO	**Auto**	Connecter automatiquement le lecteur réseau au démarrage de la CN La CN coche la case d'option de la colonne **Auto** lors de la connexion automatique.
AJOUTER	**Ajouter**	Définir un nouveau lecteur réseau
SUPPRIMER	**Supprimer**	Supprimer un lecteur réseau existant
COPIER	**Copier**	Copier un lecteur réseau
MODIFIER	**Editer**	Editer un lecteur réseau
EFFACER	**Vider**	Supprimer le contenu de l'espace **Journal d'état**
PRIVAT	**Lecteur réseau privé**	Lecteur réseau spécifique à un utilisateur lorsque le gestionnaire des utilisateurs est activé La CN coche la case d'option de la colonne **Privé** en cas de connexion spécifique à un utilisateur.

Ajouter un lecteur réseau



Conditions requises pour la connexion au lecteur réseau :

- Il existe une connexion avec le réseau.
- La CN et le serveur se trouvent dans le même réseau.
- Les données d'accès et le chemin du lecteur sont connus.

Pour ajouter un lecteur réseau :

- ▶ Sélectionner **Add**
- > La CN ouvre la fenêtre **Assistant Mount**.
- ▶ Définir les réglages des différents onglets
- ▶ Sélectionner **Précédent** après chaque onglet
- ▶ Dans l'onglet **Contrôle**, vérifier les paramètres et sélectionner **Utiliser**
- > La CN mémorise le lecteur réseau.

Onglets	Paramètres
Nom du lecteur	■ **Nom du lecteur:** Nom du lecteur dans le gestionnaire de fichiers ■ **Lecteur réseau privé** : Si le gestionnaire des utilisateurs est activé, la connexion ne sera visible que de celui qui l'a créée. **i** Pour créer et éditer des connexions publiques, vous aurez besoin du droit HEROS.SetShares. Les utilisateurs qui ne disposent pas de ce droit peuvent établir et interrompre des connexions publiques mais ne peuvent créer et éditer que des connexions privées. **Informations complémentaires :** "Définition des rôles", Page 568
Type d'activation	Protocole de transfert : ■ **Partage Windows (CIFS/SMB) ou serveur Samba** ■ **Partage UNIX (NFS)**
Serveur et activation	■ **Nom de serveur:** ou adresse IP du lecteur réseau ■ **Nom de partage:** répertoire auquel accède la CN
Montage automatique	**Connecter automatiquement (impossible avec l'option "demander mot de passe ?")** : La CN connecte automatiquement le lecteur résau lors de la mise sous tension.

Onglets	Paramètres
Utilisateur et mot de passe (uniquement en cas de partage Windows)	■ **Single Sign On** : si le gestionnaire des utilisateurs est activé, la CN connecte automatiquement un lecteur réseau crypté au moment de la connexion de l'utilisateur. ■ **Nom utilis.Windows:** ■ **Demander mot de passe? (pas possible avec l'option "connecter automatiquement")** : vous pouvez choisir ici si un mot de passe doit être renseigné ■ **Mot de passe** ■ **Vérification mot de passe**
Options de montage	**Paramètres de l'option Montage "-o" :** paramètres auxiliaires de la connexion Pour éviter toute faille de sécurité, privilégier les versions de protocoles SMB et NFS les plus récentes. Si le lecteur réseau requiert une version antérieure, vous pouvez vous servir du paramètre auxiliaire **vers=** pour changer de version de protocole. Adressez-vous à l'administrateur de votre réseau.
Contrôle	La CN affiche les paramètres définis.

12.7 Logiciels de sécurité SELinux

SELinux est une extension des systèmes d'exploitation basés sur Linux. SELinux est un logiciel de sécurité supplémentaire dans l'esprit de Mandatory Access Control (MAC). Il protège le système contre l'exécution non autorisée de processus ou de fonctions, donc de virus et de logiciels malveillants.

MAC signifie que chaque action doit être autorisée de façon explicite, sinon la commande ne l'exécute pas. Le logiciel sert de protection supplémentaire, en plus de la limitation d'accès sous Linux. Cela est possible uniquement si les fonctions par défaut et le contrôle d'accès opéré par SELinux autorisent l'exécution de certains processus et de certaines actions.

L'installation de SELinux sur la commande est prévue de telle façon que seuls les programmes installés avec le logiciel CN HEIDENHAIN peuvent être exécutés. Les autres programmes installés avec l'installation standard ne pourront pas être exécutés.

Le contrôle d'accès de SELinux sous HEROS 5 est paramétré comme suit :

- La commande n'exécute que les applications installées avec le logiciel CN de HEIDENHAIN.
- Les fichiers qui sont en rapport avec la sécurité du logiciel (fichiers système de SELinux, fichiers Boot de HEROS 5, etc.) ne peuvent être modifiés que par des programmes sélectionnés de manière explicite.
- En principe, les fichiers créés par d'autres programmes ne peuvent pas être exécutés.
- Les supports de données USB peuvent être désélectionnés
- Il n'y a que deux cas où il est possible d'exécuter de nouveaux fichiers :
  - Lancement d'une mise à jour logicielle : une mise à jour du logiciel HEIDENHAIN peut remplacer ou modifier les fichiers système.
  - Lancement de la configuration SELinux : la configuration de SELinux est généralement protégée par un mot de passe du constructeur de la machine (cf. manuel de la machine).

HEIDENHAIN conseille vivement d'activer SELinux car ce logiciel fournit une protection supplémentaire contre les attaques externes.

12.8 Gestionnaire des utilisateurs

Introduction

Consultez le manuel de votre machine !

Certaines parties du gestionnaire des utilisateurs sont configurées par le constructeur de la machine.

La commande est fournie avec une gestion des utilisateurs inactive. Cet état est appelé **Mode Héritage**. En **mode Héritage** (Legacy), le comportement de la commande est le même que celui des versions logicielles antérieures sans gestionnaire des utilisateurs.

Vous n'êtes pas obligé d'utiliser le gestionnaire des utilisateurs. En revanche, cela s'avère indispensable dans la mise en place d'un système de sécurité informatique.

Basé sur les exigences des normes CE 62443, le gestionnaire des utilisateurs contribue à la sécurité du système au niveau des aspects suivants :

- Sécurité de l'application
- Sécurité du réseau
- Sécurité de la plateforme



Le gestionnaire des utilisateurs vous permet de définir des utilisateurs avec des droits d'accès différents :

Vous disposez des variantes suivantes pour la mémorisation de vos données utilisateur :

- **Base de données LDAP locale**
  - Utilisation du gestionnaire des utilisateurs sur une commande unique
  - Constitution d'un serveur LDAP central pour plusieurs commandes
  - Exportation d'un fichier de configuration de serveur LDAP si la base de données exportée de plusieurs commandes doit être utilisée

    Informations complémentaires : "Base de données LDAP locale", Page 557
- **LDAP sur autre ordinateur**
  - Importation d'un fichier de configuration de serveur LDAP

    Informations complémentaires : "LDAP sur autre PC", Page 557
- **Connexion au domaine Windows**
  - Intégration du gestionnaire des utilisateurs sur plusieurs commandes
  - Utilisation de différents rôles sur diverses commandes

    Informations complémentaires : "Connexion au domaine Windows", Page 558

Un fonctionnement parallèle d'un domaine Windows et d'une base de données LDAP est tout à fait possible.

Configurer le gestionnaire des utilisateurs

> Si vous avez utilisé **Remote Desktop Manager** pour créer des connexions privées avant d'activer le gestionnaire des utilisateurs, celles-ci ne seront pas disponibles après avoir activé le gestionnaire des utilisateurs.
>
> Sauvegardez les connexions privées avant d'activer le gestionnaire des utilisateurs.
>
> **Informations complémentaires :** "Remote Desktop Manager (option 133)", Page 496

À l'état de livraison, le gestionnaire des utilisateurs est désactivé sur la CN. Cet état est appelé **Mode Héritage**.

Il vous faut configurer le gestionnaire des utilisateurs avant de pouvoir l'utiliser.

La configuration contient les étapes suivantes :

1 Appeler et activer le gestionnaire des utilisateurs
2 Créer un utilisateur **useradmin**
3 Configurer une base de données
4 Créer d'autres utilisateurs

Informations complémentaires : "Créer d'autres utilisateurs", Page 561

Appeler la gestion des utilisateurs

Pour appeler le gestionnaire des utilisateurs, procédez comme suit :

- Ouvrir le menu HEROS avec la touche **DIADUR**
- Sélectionner l'élément de menu **Paramètres**
- Sélectionner l'élément de menu **UserAdmin**

> La CN ouvre la fenêtre **Gestion des utilisateurs**.

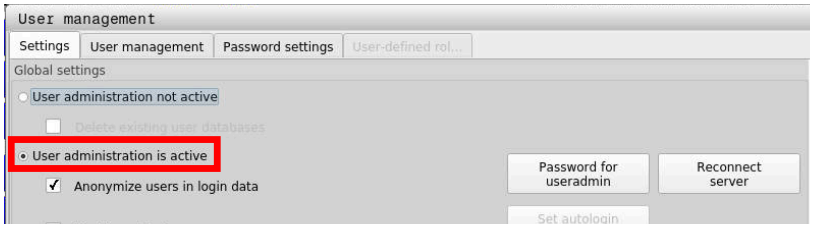
> Vous avez la possibilité de quitter la fenêtre **Gestion des utilisateurs** après chaque étape de configuration.
>
> Si vous quittez la fenêtre **Gestion des utilisateurs** après l'activation, la CN réclame une fois un redémarrage.

Activer la gestion des utilisateurs

Pour activer la gestion des utilisateurs, procédez comme suit :

- Appeler la gestion des utilisateurs
- Appuyer sur la softkey **Gestion des utilisateurs active**

> La CN affiche le message **Le mot de passe utilisateur pour 'useradmin' manque.**.



La fonction **Rendre l'utilisateur anonyme dans les données journalisées** sert à la protection des données et est activée par défaut. Si cette fonction est activée, les données utilisateur sont anonymisées dans l'ensemble des données journal de la CN.

REMARQUE

Attention, risque de transmission de données indésirables !

Si vous désactivez la fonction **Rendre l'utilisateur anonyme dans les données journalisées**, les données utilisateur s'affichent de manière personnalisée dans toutes les données journal de la CN.
En cas de panne ou en cas de transmission de données journal à caractère exceptionnel, votre partenaire contractuel a la possibilité de visualiser ces données utilisateurs. Dans ce cas il est de votre responsabilité de garantir le respect de la protection des données nécessaire au sein de votre entreprise.

- Conserver la fonction **Rendre l'utilisateur anonyme dans les données journalisées** à l'état activé, ou la réactiver

Désactiver le gestionnaire des utilisateurs

Si vous désactivez le gestionnaire d'utilisateurs, la CN mémorise tous les utilisateurs configurés. Ceux-ci sont de nouveau disponibles lors de la réactivation du gestionnaire des utilisateurs.

Si vous souhaitez supprimer les utilisateurs configurés avec la désactivation, il vous faudra sélectionner ce qu'il faut au cours de la procédure de désactivation.

La désactivation du gestionnaire des utilisateurs n'est possible qu'avec les utilisateurs fonctionnels suivants :

- **useradmin**
- **OEM**
- **SYS**

Informations complémentaires : "Utilisateurs fonctionnels prédéfinis par HEIDENHAIN", Page 567

Pour désactiver la gestion des utilisateurs, procédez comme suit :

- Connecter l'utilisateur fonctionnel correspondant
- Appeler la gestion des utilisateurs
- Sélectionner **Gestion des utilisateurs inactive**
- Le cas échéant, cocher **Supprimer les bases de données utilisateur existantes** pour supprimer tous les utilisateurs et tous les répertoires spécifiques aux utilisateurs configurés



- Appuyer sur la softkey **VALIDER**



- Appuyer sur la softkey **FIN**

> La CN ouvre la fenêtre **Redémarrage système requis**.

- Sélectionner **Oui**

> La CN déclenche un redémarrage.

Créer Useradmin

Après avoir activé la gestion des utilisateurs, vous devez créer l'utilisateur fonctionnel **useradmin**.

L'utilisateur **useradmin** a un rôle comparable à celui de l'administrateur local d'un système Windows.

Pour créer l'utilisateur **useradmin**, procédez comme suit :

- Sélectionner le **Mot de passe pour useradmin**

> La CN ouvre la fenêtre auxiliaire **Mot de passe de l'utilisateur 'useradmin'**.

- Définir le mot de passe pour l'utilisateur **useradmin**
- Appuyer dans le champ de saisie **Définir un nouveau mot de passe**

> La CN affiche le message **Les paramétrages et le mot de passe de 'useradmin' ont été modifiés.**.

Pour des raisons de sécurité, les mots de passe doivent avoir les propriétés suivantes :

- Au moins huit caractères
- Des lettres, des chiffres et des caractères spéciaux
- Ne pas inclure de mots ou de suites de caractères avec un lien logique, par ex. Anna ou 123

Si vous utilisez des caractères spéciaux, tenez compte du type de clavier utilisé. HEROS tient compte d'un clavier américain tandis que le logiciel CN tient compte d'un clavier HEIDENHAIN. Les claviers externes peuvent être librement configurés.

Le compte **useradmin** propose les fonctions suivantes :

- Création de bases de données
- Attribution de données de mots de passe
- Activation de la base de données LDAP
- Exportation de fichiers de configuration du serveur LDAP
- Importation de fichiers de configuration du serveur LDAP
- Accès d'urgence en cas de destruction de la base de données utilisateur
- Modification ultérieure de la connexion à la base de données
- Désactivation de la gestion des utilisateurs

L'utilisateur **useradmin** obtient automatiquement le rôle **HEROS.Admin**, ce qui lui permet de gérer les utilisateurs du gestionnaire dès lors qu'il connaît le mot de passe d'accès à la base de données LDAP. L'utilisateur **useradmin** est un utilisateur fonctionnel prédéfini par HEIDENHAIN. Pour les utilisateurs fonctionnels, vous pouvez soit ajouter, soit supprimer des rôles.

HEIDENHAIN conseille d'octroyer l'accès au compte avec le rôle **HEROS.Admin** à plus d'une personne. Vous garantirez ainsi la possibilité d'apporter des modifications nécessaires au gestionnaire des utilisateurs même en l'absence de l'administrateur.

Configurer une base de données

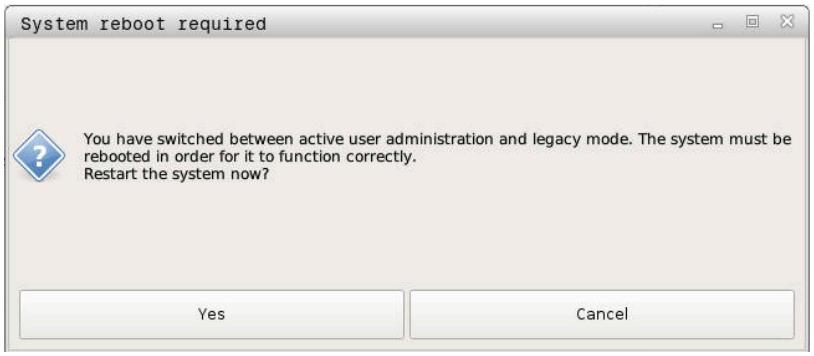
Pour configurer la base de données, procédez comme suit :

- Sélectionner la base de données qui mémorisera les données utilisateur
- Configurer une base de données
- Appuyer sur la softkey **VALIDER**
- Appuyer sur la softkey **FIN**

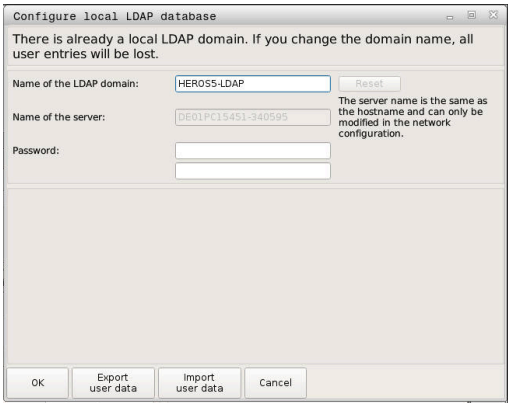
> La CN ouvre la fenêtre **Redémarrage système requis**.

- Redémarrer le système avec **Oui**

> La commande redémarre.



Base de données LDAP locale



Avant de pouvoir utiliser la fonction **Base de données LDAP locale**, les conditions suivantes doivent être remplies :

- La gestion des utilisateurs est activée.
- L'utilisateur **useradmin** est configuré.

Pour configurer une **Base de données LDAP locale** :

- ▶ Appeler la gestion des utilisateurs
- ▶ Sélectionner la fonction **Base de données utilisateur LDAP**
- > La CN rend la zone grisée pour la base de données utilisateur LDAP éditable.
- ▶ Sélectionner la fonction **Base de données LDAP locale**
- ▶ Sélectionner la fonction **Configurer**
- > La CN ouvre la fenêtre **Configurer une base de données LDAP locale**.
- ▶ Entrer le nom du **domaine LDAP**
- ▶ Saisir le mot de passe
- ▶ Répéter le mot de passe
- ▶ Appuyer sur la softkey **OK**
- > La CN ferme la fenêtre **Configurer une base de données LDAP locale**.

Avant de commencer à éditer le gestionnaire d'utilisateurs, la CN vous invite à renseigner le mot de passe de la base de données LDAP locale.

Les mots de passe ne doivent pas être "banals" et ne doivent être connus que des administrateurs.

Informations complémentaires : "Créer d'autres utilisateurs", Page 561

Si nom de l'hôte ou du nom de domaine venait à être modifié, des bases de données locales devront être de nouveau configurées.

LDAP sur autre PC

Conditions requises

Avant de pouvoir utiliser la fonction **LDAP sur autre ordinateur**, les conditions suivantes doivent être remplies :

- La gestion des utilisateurs est activée.
- L'utilisateur **useradmin** est configuré.
- Une base de données LDAP est configurée au sein du réseau de l'entreprise.
- Un fichier de configuration du serveur d'une base de données LDAP existante doit être sauvegardée sur la commande ou sur un PC du réseau.
- Le PC contenant le fichier de configuration existant doit être en service.
- Le PC avec le fichier de configuration existant est accessible dans le réseau.

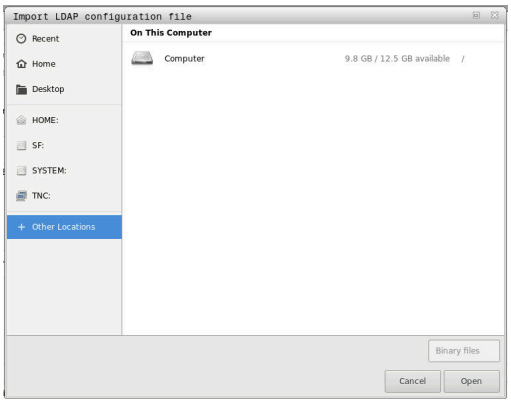
Mettre à disposition d'un fichier de configuration du serveur

Pour mettre un fichier de configuration du serveur à disposition d'une base de données LDAP, procédez comme suit :

- Appeler la gestion des utilisateurs
- Sélectionner la fonction **Base de données utilisateur LDAP**
- > La commande rend la zone grisée pour la base de données utilisateur LDAP éditable.
- Sélectionner la fonction **Base de données LDAP locale**
- Sélectionner la fonction **Exporter la config. serveur**
- > La CN ouvre la fenêtre **Exporter un fichier de configuration LDAP.**
- Entrer le nom du fichier de configuration du serveur dans le champ de nom
- Enregistrement du fichier dans le répertoire de votre choix
- > Le fichier de configuration du serveur a été exporté.

Utiliser la base de données utilisateur LDAP sur un autre PC

Pour utiliser la fonction **LDAP sur autre ordinateur** :



- Appeler la gestion des utilisateurs
- Sélectionner la fonction **Base de données utilisateur LDAP**
- > La CN rend la zone grisée pour la base de données utilisateur LDAP éditable.
- Sélectionner la fonction **LDAP sur autre ordinateur**
- Sélectionner la fonction **Importer la config. serveur**
- > La CN ouvre la fenêtre **Importer un fichier de configuration LDAP.**
- Sélectionner un fichier de configuration existant
- Sélectionner **FICHIER**
- Appuyer sur la softkey **VALIDER**
- > Le fichier de configuration a été importé.

Connexion au domaine Windows

Conditions requises

Pour pouvoir utiliser la fonction **Connexion au domaine Windows**, les conditions suivantes doivent être remplies :

- La gestion des utilisateurs est activée.
- L'utilisateur **useradmin** est configuré.
- Un contrôleur de domaine Windows est déjà actif au sein du réseau.
- Il est possible d'accéder au mot de passe du contrôleur de domaine.
- Il est possible d'accéder à l'interface utilisateur du contrôleur de domaine, éventuellement avec un administrateur informatique.
- Le contrôleur de domaine est accessible au sein du réseau.

Configurer la Connexion au domaine Windows

Pour configurer la fonction **Connexion au domaine Windows** :

- Appeler la gestion des utilisateurs
- Sélectionner la fonction **Connexion au domaine Windows**
- Sélectionner la fonction **Rechercher domaine**

> La fonction **Configurer** vous permet de définir différents paramètres de connexion :
> - La case d'option **Mapper les SID avec les UID Unix** vous permet de décider si les SID Windows doivent être automatiquement reliés aux UID Unix.
> - La case d'option **Utiliser LDAPs** vous permet de choisir entre un LDAP ou des LDAP sécurisés. Avec des LDAP, vous devez définir si la liaison sécurisée est censée vérifier un certificat, ou non.
> - Vous pouvez définir un groupe d'utilisateurs Windows spécial auquel vous souhaitez limiter la connexion à cette CN.
> - Adapter l'unité organisationnelle au sein de laquelle les noms de rôles HEROS sont sauvegardés.
> - Modifier le préfixe afin de gérer des utilisateurs de divers ateliers, par exemple. Chaque préfixe d'un nom de rôle HEROS peut être modifié, par ex. HEROS-Hall1 et HEROS-Hall2.
> - Vous avez la possibilité d'adapter le caractère de séparation que l'on trouve dans les noms de rôles HEROS.

- Appuyer sur la softkey **VALIDER**

> La commande ouvre la fenêtre **Enregistrer la liaison au domaine**.

> Avec la fonction **Unité organisationnelle pour le compte du PC:**, vous pouvez définir l'unité organisationnelle existante dans laquelle l'accès est créé, par exemple
> - ou=commandes
> - cn=PC
>
> Ces données doivent concorder avec les données du domaine. Les termes ne sont pas interchangeables.

- Entrer le nom utilisateur du contrôleur de domaine
- Entrer le mot de passe du contrôleur de domaine

> La commande connecte le domaine Windows trouvé.

> La CN vérifie si tous les rôles nécessaires sont créés comme groupes dans le domaine.

Si tous les rôles nécessaires n'ont pas été créés comme groupes dans le domaine, la commande émet un message d'avertissement.

Si la commande émet un message d'avertissement, exécutez l'une des deux options suivantes :

- Appuyer sur la softkey **Compléter définition des rôles**
  - Sélectionner la fonction **Ajouter**

  Ici, vous pouvez entrer directement les rôles dans le domaine.
  - Sélectionner la fonction **Exporter**

  Vous pouvez alors émettre les rôles en externe, dans un fichier au format .ldif.

> Tous les rôles requis sont créés comme groupes dans le domaine.



Créer des groupes

Il existe plusieurs manières de créer des groupes pour les différents rôles :

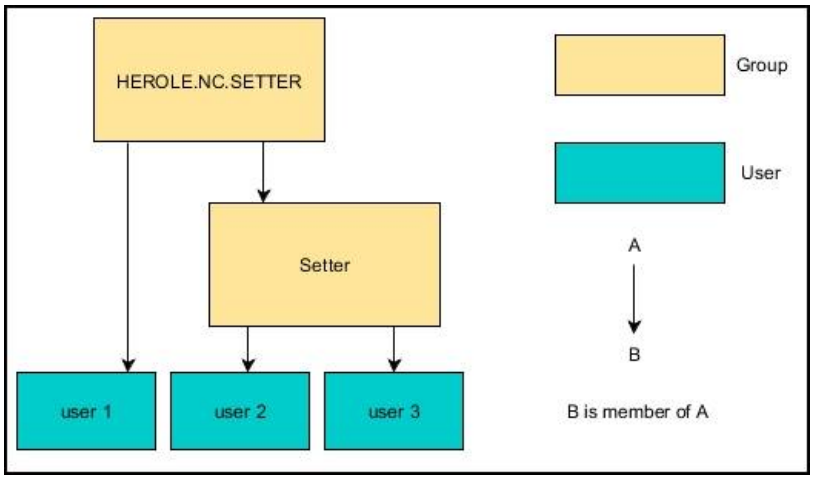
- Création automatique dès lors que vous pénétrez dans le domaine Windows et que vous sélectionnez un utilisateur avec des droits d'administrateur
- Lire un fichier d'importation au format .ldif sur le serveur Windows

L'administrateur Windows doit ajouter manuellement les utilisateurs aux rôles (Security Groups) du contrôleur de domaine.

Vous trouverez ci-après deux exemples qui illustrent comment l'administrateur Windows peut configurer les groupes.

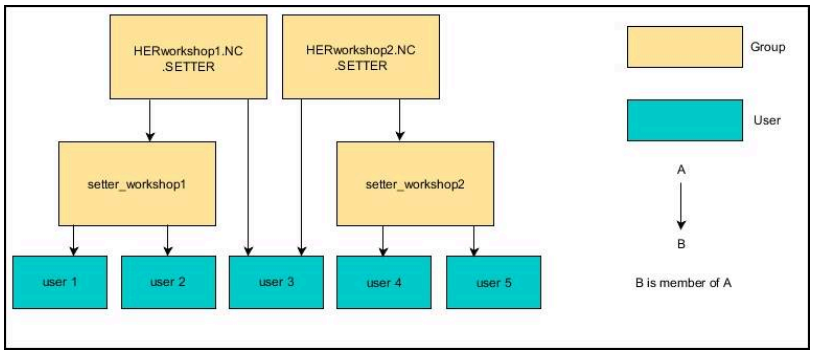
Exemple 1

L'utilisateur est directement ou indirectement membre du groupe correspondant :



Exemple 2

Des utilisateurs situés à différents endroits (ateliers) sont membres de groupes aux préfixes différents :



Créer d'autres utilisateurs

Pour pouvoir créer des utilisateurs, les conditions suivantes doivent être remplies au préalable :

- Le gestionnaire des utilisateurs est configuré.
- La base de données LDAP est sélectionnée et configurée.

L'onglet **Gérer les utilisateurs** n'a une fonction que pour les bases de données suivantes :

- **Base de données LDAP locale**
- **LDAP sur autre ordinateur**

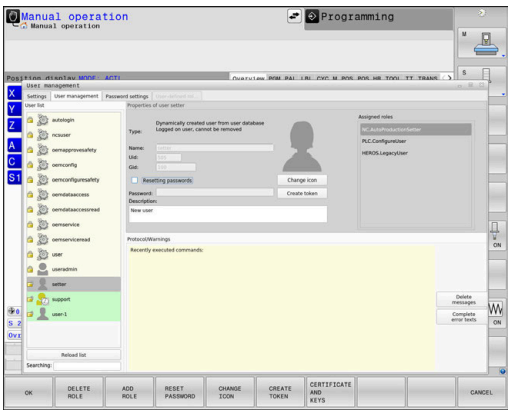
Avec **Connexion au domaine Windows**, vous devez configurer les utilisateur dans le domaine Windows.

Informations complémentaires : "Connexion au domaine Windows", Page 558

Ouvrir l'onglet Gérer les utilisateurs

Pour gérer des utilisateurs :

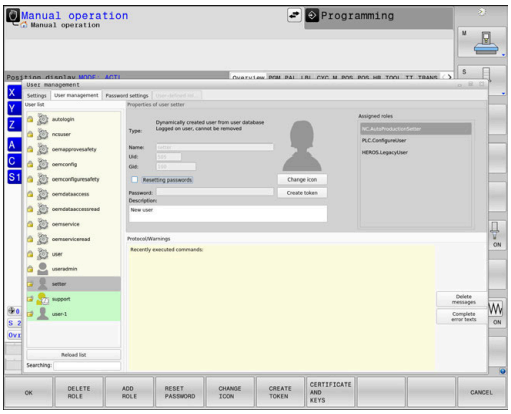
- ▶ Appeler la gestion des utilisateurs
- ▶ Sélectionner l'onglet **Gérer les utilisateurs**
- ▶ Appuyer sur la softkey **EDITER ON**
- > La CN vous invite à saisir le mot de passe de la base de données utilisateur.
- > Après avoir saisi le mot de passe, la CN ouvre le menu **Gérer les utilisateurs**.



Vous pouvez éditer des utilisateurs existants et créer de nouveaux utilisateurs.

Créer un nouvel utilisateur

Pour créer un nouvel utilisateur :



- ▶ Appuyer sur la softkey **Créer un nouvel utilisateur**
- > La CN ouvre une fenêtre d'affichage des utilisateurs.
- ▶ Entrer un nom d'utilisateur
- ▶ Saisir le mot de passe utilisateur

> L'utilisateur doit modifier le mot de passe à la première connexion.
>
> **Informations complémentaires :** "Se connecter au gestionnaire d'utilisateurs", Page 577

- ▶ En option, vous pouvez également créer une description de l'utilisateur.
- ▶ Appuyer sur la softkey **Ajouter un rôle**
- ▶ Dans la fenêtre de sélection, sélectionnez des rôles à affecter à l'utilisateur suivant son profil
  Informations complémentaires : "Définition des rôles", Page 568
- ▶ Appuyer sur la softkey **Ajouter**

> Dans ce menu, deux autres softkeys vous sont proposées :
>
> - **Ajouter un login externe**
>
> insère par ex. **Remote.HEROS.Admin** à la place de **HEROS.Admin**.
>
> Ce rôle n'est activé que pour se connecter au système à distance.
>
> - **Ajouter un login local**
>
> permet par exemple d'ajouter **Local.HEROS.Admin** à la place de **HEROS.Admin**.
>
> Ce rôle n'est activé que pour se connecter en local, sur l'écran de la CN.

- ▶ Appuyer sur la softkey **FERMER**
- > La CN ferme la fenêtre de création des utilisateurs.
- > Appuyer sur la softkey **OK**
- ▶ Appuyer sur la softkey **VALIDER**
- > La CN applique les modifications.
- ▶ Appuyer sur la softkey **FIN**
- > La CN ferme le gestionnaire des utilisateurs.

> Si toutefois vous n'aviez pas redémarré votre CN après avoir avoir configuré la base de données, la CN vous invite à effectuer un redémarrage pour rendre les modifications effectives.
>
> **Informations complémentaires :** "Configurer le gestionnaire des utilisateurs", Page 552

Insérer des images de profil

En option, vous avez aussi la possibilité d'affecter des images aux utilisateurs. Vous disposez pour cela d'**Images de l'utilisateur par défaut:** de HEIDENHAIN : Vous pouvez également charger vos propres images au format JPEG ou PNG sur la CN. Vous pouvez ensuite utiliser ces fichiers-images comme images de profils.

Pour insérer des photos de profil :

- Se connecter comme utilisateur qui a le rôle **HEROS.Admin**, par ex. **useradmin**

Informations complémentaires : "Se connecter au gestionnaire d'utilisateurs", Page 577

- Appeler la gestion des utilisateurs
- Sélectionner l'onglet **Gérer les utilisateurs**
- Appuyer sur la softkey **Editer utilisateur**
- Appuyer sur la softkey **Modifier image**n
- Sélectionner l'image de votre choix dans le menu
- Appuyer sur la softkey **Sél. image**
- Appuyer sur la softkey **OK**
- Appuyer sur la softkey **VALIDER**
- > La commande valide les modifications.

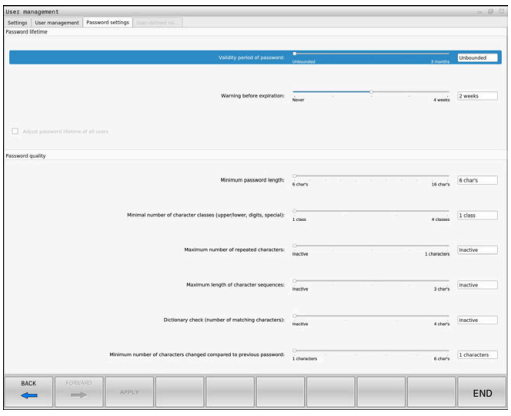
> Vous pouvez également insérer des images de profils lors de la création des utilisateurs.

Paramètres de mot de passe dans la gestion des utilisateurs

Onglet Paramètres du mot de passe

Les utilisateurs qui ont le rôle **HEROS.Admin** peuvent définir les exigences précises qui s'appliquent aux mots de passe dans l'onglet **Paramètres du mot de passe**.

Informations complémentaires : "Droits", Page 571



> Si vous ne respectez pas les exigences définies lors de la création du mot de passe, la CN émet un message d'erreur.

Pour appeler l'onglet **Paramètres du mot de passe** :

- Connecter l'utilisateur avec le rôle **HEROS.Admin**
- Appeler la gestion des utilisateurs
- Sélectionner l'onglet **Paramètres du mot de passe**
- Appuyer sur la softkey **EDITER ON**
- > La CN ouvre la fenêtre **Entrer le mot de passe de la base de données LDAP**.
- Saisir le mot de passe
- > La CN permet d'éditer l'onglet **Paramètres du mot de passe**.

Définir des paramètres de mot de passe

La CN permet de configurer différentes exigences applicables aux mots de passe par le biais de divers paramètres.

Pour modifier des paramètres, procédez comme suit :

- Appeler l'onglet **Paramètres du mot de passe**
- Sélectionner le paramètre de votre choix
- La CN identifie le paramètre sélectionné en bleu.
- Définir les paramètres de votre choix sur l'échelle
- La CN affiche les paramètres sélectionnés dans la fenêtre d'affichage.



- Appuyer sur la softkey **VALIDER**
- La CN enregistre la modification.

Les paramètres suivants sont disponibles :

Durée de vie du mot de passe

- **Durée de validité du mot de passe:**
  Indique la durée d'utilisation du mot de passe.
- **Avertissement avant expiration:**
  Indique le moment à partir duquel un avertissement d'expiration du mot de passe est émis.

Qualité du mot de passe

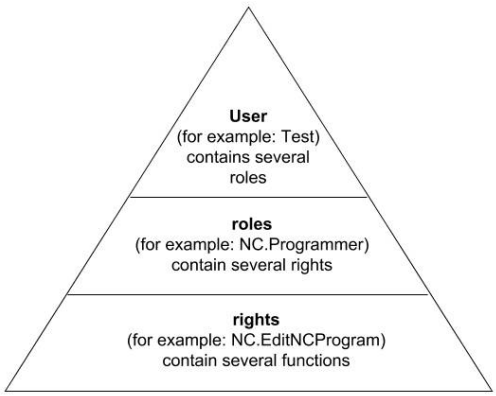
- **Longueur minimale du mot de passe:**
  Indique la longueur minimale du mot de passe.
- **Nbre min. de classes de caract. (grands/petits, chiffres, spéciaux):**
  Indique le nombre minimal de classes de caractères différents dans le mot de passe.
- **Nombre maximal de répétitions de caractères:**
  Indique le nombre maximal de caractères identiques successifs utilisés dans le mot de passe.
- **Longueur maximale de séquences de caractères:**
  Indique la longueur maximale de séquences de caractères dans le mot de passe, par ex. 123.
- **Vérification du dictionnaire (concordance du nombre de caractères):**
  Vérifie les mots utilisés dans le mot de passe et indique le nombre de caractères corrélés admis.
- **Nbre min. de caractères modifiés par rapport au mot de passe précédent**
  Indique le nombre de caractères du nouveau mot de passe qui doivent se distinguer de l'ancien.

Droits d'accès

La gestion des utilisateurs s'effectue sur la base de la gestion des droits Unix. Les accès à la commande sont pilotés par des droits.

Le gestionnaire des utilisateurs distingue les termes suivants :

- Utilisateur
- Roulis
- Droits



Utilisateur

Un utilisateur peut être soit prédéfini par la CN, soit défini l'opérateur.

Le gestionnaire des utilisateurs propose les types d'utilisateurs suivants :

- Utilisateurs fonctionnels prédéfinis par HEIDENHAIN

  Informations complémentaires : "Utilisateurs fonctionnels prédéfinis par HEIDENHAIN", Page 567
- Utilisateurs fonctionnels du constructeur de la machine
- Utilisateurs personnalisés

Il reçoit alors les rôles qui lui ont été attribués.

Le constructeur de votre machine définit les utilisateurs fonctionnels qui sont par exemple nécessaires pour l'entretien de la machine.

En fonction de ce ce que vous avez à faire, soit vous utilisez un des utilisateurs fonctionnels prédéfinis, soit vous devrez créer un nouvel utilisateur.

Les droits d'accès des utilisateurs fonctionnels de HEIDENHAIN sont déjà définis au moment de la livraison de la CN.

Roulis

Les rôles regroupent plusieurs droits qui couvrent certaines fonctions de la CN.

- **Rôles du système d'exploitation:**
- **Rôles des utilisateurs CN:**
- **Rôles du constructeur de machines (PLC):**

Tous les rôles sont prédéfinis sur la CN.

Vous pouvez affecter plusieurs rôles à un même utilisateur.

Droits

Les droits regroupent un certain nombre de fonctions qui couvrent un aspect de la CN, tel que l'édition du tableau d'outils.

- Droits HEROS
- Droits CN
- Droits PLC (constructeur de machines)

Si un utilisateur reçoit plusieurs rôles, il bénéficie de la somme des droits de tous ces rôles.

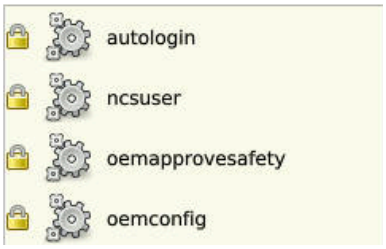


Veillez à ce que chaque utilisateur reçoive les droits d'accès nécessaires. Les droits d'accès attribués dépendent des actions que l'utilisateur effectue sur la commande.

Utilisateurs fonctionnels prédéfinis par HEIDENHAIN

Les utilisateurs fonctionnels de HEIDENHAIN sont des utilisateurs prédéfinis qui sont automatiquement créés à l'activation du gestionnaire des utilisateurs. Les utilisateurs fonctionnels ne peuvent pas être modifiés.

HEIDENHAIN met à disposition quatre utilisateurs fonctionnels distincts à la livraison de la commande.



- **oem**

  L'utilisateur fonctionnel **oem** correspond au constructeur de la machine. L'utilisateur **oem** permet d'accéder à la partition PLC de la commande.

- **Utilisateurs fonctionnels du constructeur de la machine**

  Consultez le manuel de votre machine !

  Le constructeur de la machine peut être différent des utilisateurs prédéfinis par HEIDENHAIN.

  Les utilisateurs fonctionnels du constructeur de la machine peuvent être déjà activés en **mode Héritage** (Legacy) et remplacer des codes d'accès.

  Vous avez la possibilité d'activer temporairement des droits d'utilisateurs fonctionnels **oem** en saisissant des codes d'activation ou des mots de passe qui remplacent les codes d'accès.

  Informations complémentaires : "Utilisateur actuel", Page 584

- **sys**

  L'utilisateur fonctionnel **sys** a accès à la partition système de la CN. Cet utilisateur fonctionnel est réservé au service après-vente de JH.

- **user**

  En **mode Legacy** (Héritage), l'utilisateur fonctionnel **user** est automatiquement connecté au système de démarrage de la CN. L'utilisateur **user** n'a aucune fonction si le gestionnaire des utilisateurs est activé. L'utilisateur **user** connecté ne peut pas être modifié en **mode Legacy** (Héritage).

- **useradmin**

  L'utilisateur fonctionnel **useradmin** est automatiquement créé à l'activation du gestionnaire des utilisateurs. L'utilisateur **useradmin** peut configurer et éditer le gestionnaire des utilisateurs.

Définition des rôles

HEIDENHAIN regroupe plusieurs droits affectant différentes tâches sous forme de rôles. Vous disposez de plusieurs rôles prédéfinis qui vous permettent d'affecter des droits aux utilisateurs. Les tableaux ci-après listent les droits des différents rôles.

Chaque utilisateur doit se voir attribuer au moins un rôle pour le système d'exploitation et un rôle pour la programmation.

Un rôle peut être activé aussi pour une connexion locale que pour une connexion à distance. Une connexion locale désigne une connexion directement sur l'écran de la CN. Dans le cas d'une connexion à distance (DNC), il s'agit d'une connexion par protocole SSH.

Il est ainsi possible de définir les droits d'un utilisateur suivant l'accès qu'il a à la commande.

Si un rôle n'est activé que pour une connexion locale, le préfixe **Local.** est ajouté au nom du rôle, par ex. **Local.HEROS.Admin** à la place de **HEROS.Admin**.

Si un rôle n'est activé que pour une connexion à distance, le préfixe **Remote.** est ajouté au nom du rôle, par ex. **Remote.HEROS.Admin** à la place de **HEROS.Admin**.

Avantages de la répartition en rôles :

- Administration simplifiée
- Des droits différents, entre diverses versions de logiciel de la commande et divers constructeurs de machines sont compatibles entre eux.

Des applications différentes nécessitent des accès à des interfaces différentes. Outre les droits pour les diverses fonctions et les divers utilitaires, il faut le cas échéant que l'administrateur configure aussi des droits pour les interfaces requises. Ces droits sont contenus dans les **Rôles du système d'exploitation:**.

Les contenus suivants peuvent varier d'une version de logiciel à l'autre :

- Nom des droits HEROS
- Groupes Unix
- ID de base

Rôles du système d'exploitation:

Rouleau	Droits		
	Nom des droits HEROS	**Groupe UNIX**	**ID de base**
HEROS.RestrictedUser	Rôle d'un utilisateur avec un minimum de droits sur le système d'exploitation.		
	■ HEROS.MountShares	■ mnt	■ 332
	■ HEROS.Printer	■ lp	■ 9
HEROS.NormalUser	Rôle d'un utilisateur normal avec des droits limités sur le système d'exploitation.		
	Ce rôle contient les droits du rôle **RestrictedUser** en plus des rôles suivants :		
	■ HEROS.SetShares	■ mntcfg	■ 331
	■ HEROS.ControlFunctions	■ ctrlfct	■ 337
HEROS.LegacyUser	En tant que **Legacy-User**, le comportement dans le système d'exploitation de la commande correspond au comportement des anciennes versions de logiciel, sans gestionnaire des utilisateurs. Le gestionnaire des utilisateurs reste actif.		
	Ce rôle contient les droits du rôle **NormalUser** en plus des droits suivants :		
	■ HEROS.BackupUsers	■ userbck	■ 334
	■ HEROS.PrinterAdmin	■ lpadmin	■ 16
	■ HEROS.SWUpdate	■ swupdate	■ 338
	■ HEROS.SetNetwork	■ netadmin	■ 333
	■ HEROS.SetTimezone	■ tz	■ 330
	■ HEROS.VMSharedFolders	■ vboxsf	■ 1000
HEROS.LegacyUserNoCtrlfct	Ce rôle définit les droits pour la connexion à distance (par ex. via SSH),lorsque le gestionnaire des utilisateurs est désactivé. La CN attribue automatiquement ce rôle.		
	Ce rôle inclut les droits du rôle **LegacyUser** à l'exception du droit suivant :		
	■ HEROS.ControlFunctions	■ ctrlfct	■ 337
HEROS.Admin	Ce rôle permet notamment de configurer le réseau et le gestionnaire des utilisateurs.		
	Ce rôle inclut les droits du rôle **LegacyUser** en plus des droits suivants :		
	■ HEROS.UserAdmin	■ useradmin	■ 336

Rôles des utilisateurs CN:

Rouleau	Droits		
	Nom des droits HEROS	**Groupe UNIX**	**ID de base**
NC.Operator	Ce rôle permet d'exécuter des programmes CN.		
	■ NC.OPModeProgramRun	■ NCOpPgmRun	■ 302
NC.Programmer	Ce rôle regroupe des droits pour la programmation CN.		
	Ce rôle inclut les droits du rôle **Operator** en plus des droits suivants :		
	■ NC.EditNCProgram	■ NCEdNCProg	■ 305
	■ NC.EditPalletTable	■ NCEdPal	■ 309
	■ NC.EditPresetTable	■ NCEdPreset	■ 308
	■ NC.EditToolTable	■ NCEdTool	■ 306
	■ NC.OPModeMDi	■ NCOpMDI	■ 301
	■ NC.OPModeManual	■ NCOpManual	■ 300
NC.Setter	Ce rôle permet d'éditer le tableau d'emplacements.		
	Ce rôle inclut les droits du rôle **Programmer** en plus des droits suivants :		
	■ NC.ApproveFsAxis	■ NCApproveFsAxis	■ 319
	■ NC.EditPocketTable	■ NCEdPocket	■ 307
	■ NC.SetupDrive	■ NCSetupDrv	■ 315
	■ NC.SetupProgramRun	■ NCSetupPgRun	■ 303
NC.AutoProductionSetter	Ce rôle autorise toutes les fonctions CN, y compris la configuration d'un démarrage du programme CN programmé par horodatage.		
	Ce rôle inclut les droits du rôle **Setter** en plus des droits suivants :		
	■ NC.ScheduleProgramRun	■ NCSchedulePgRun	■ 304
NC.LegacyUser	En tant que **Legacy-User**, le comportement dans la programmation CN correspond au comportement des anciennes versions de logiciel, sans gestionnaire des utilisateurs. Le gestionnaire des utilisateurs reste actif. Le **Legacy-User** détient les mêmes droits que l'**AutoProductionSetter.**		
NC.AdvancedEdit	Ce rôle permet d'utiliser des fonctions spéciales de l'éditeur CN et de l'éditeur de tableaux. ■ Fonctions spéciales de la programmation de paramètres Q et modification de l'en-tête du tableau Substitut au code d'accès **555343**		
	■ NC.EditNCProgramAdv	■ NCEditNCPgmAdv	■ 327
	■ NC.EditTableAdv	■ NCEditTableAdv	■ 328
NC.RemoteOperator	Ce rôle permet de lancer un programme CN depuis une application externe.		
	■ NC.RemoteProgramRun	■ NCRemotePgmRun	■ 329

Rôles du constructeur de machines (PLC):

Rouleau	Droits		
	Nom des droits HEROS	**Groupe UNIX**	**ID de base**
PLC.ConfigureUser	Ce rôle inclut les mêmes droits que le code d'accès **123**.		
	■ NC.ConfigUserAdv ■ NC.SetupDrive	■ NCConfigUserAdv ■ NCSetupDrv	■ 316 ■ 315
PLC.ServiceRead	Ce rôle permet d'avoir un accès en lecture aux travaux de maintenance. Avec ce rôle, il est possible d'afficher diverses informations de diagnostic.		
	■ NC.Data.AccessServiceRead	■ NCDAServiceRead	■ 324

Consultez le manuel de votre machine !

Le constructeur de la machine peut adapter les rôles PLC.

Au moment d'adapter les **Rôles du constructeur de machines (PLC):**, le constructeur de la machine peut modifier les contenus suivants :

- Nom des rôles
- Nombre de rôles
- Mode de fonctionnement des rôles

Droits

Le tableau ci-après liste tous les droits un à un.

Droits :

Nom des droits HEROS	Description
HEROS.Printer	Emission de données sur l'imprimante réseau
HEROS.PrinterAdmin	Configuration d'imprimantes réseau
NC.OPModeManual	Utilisation de la machine en **Mode Manuel** et en mode **Manivelle électronique**.
NC.OPModeMDi	Travail en mode **Positionnement avec introd. man.**.
NC.OpModeProgramRun	Exécuter des programmes CN en mode **Execution PGM en continu** ou **Exécution PGM pas-à-pas**.
NC.SetupProgramRun	Palpage en **Mode Manuel** et en mode **Manivelle électronique**. Utilisation des fonctions **AFC** et **ACC.**
NC.ScheduleProgramRun	Programmation du démarrage du programme CN par temporisation
NC.EditNCProgram	Editer des programmes CN
NC.EditToolTable	Edition du tableau d'outils
NC.EditPocketTable	Editer le tableau d'emplacements
NC.EditPresetTable	Éditer un tableau de points d'origine
NC.EditPalletTable	Editer un tableau de palettes
NC.SetupDrive	Réglage des systèmes d'entraînement par l'opérateur
NC.ApproveFsAxis	Valider la position de contrôle des axes de sécurité
NC.EditNCProgramAdv	Fonctions CN supplémentaires

Nom des droits HEROS	Description
NC.EditTableAdv	Fonctions de programmation des tableaux supplémentaires, telles que la modification de l'en-tête du tableau
HEROS.SetTimezone	Configuration de la date et de l'heure, du fuseau horaire et de la synchronisation des horloges via NTP et via le menu HEROS.
HEROS.SetShares	Configuration de lecteurs réseau publics, connectés à la CN
HEROS.MountShares	Connexion (ou déconnexion) de lecteurs réseau avec la commande
HEROS.SetNetwork	Configuration du lecteur réseau et paramétrages pertinents pour la sécurité des données
HEROS.BackupUsers	Sauvegarde des données sur la commande pour tous les utilisateurs configurés sur la commande
HEROS.BackupMachine	Sauvegarde des données et restauration de toute la configuration machine
HEROS.UserAdmin	Configuration du gestionnaire des utilisateurs sur la commande Cela inclut la création/suppression/configuration d'utilisateurs locaux.
HEROS.ControlFunctions	Fonction de contrôle du système d'exploitation ■ Fonctions auxiliaires telles que le démarrage et l'arrêt du logiciel CN ■ Télémaintenance ■ Fonctions de diagnostic complémentaires, par ex. données journal
HEROS.SWUpdate	Installation de mises à jour logicielles sur la CN
HEROS.VMSharedFolders	Accès au répertoire partagé d'une machine virtuelle Pertinent uniquement en cas d'utilisation d'un poste de programmation sur une machine virtuelle
NC.RemoteProgramRun	Démarrage d'un programme CN depuis une application externe, par ex. via l'interface DNC
NC.ConfigUserAdv	Accès de configuration aux contenus qui ont été activés avec le code **123**
NC.Data.AccessServiceRead	Accès en lecture à la partition PLC pour les travaux de maintenance

Activer Autologin

Au moment du démarrage, avec la fonction **Autologin**, la CN active automatiquement l'un des utilisateurs que vous avez défini, sans avoir à saisir un mot de passe.

Contrairement au **mode Legacy**, cela vous permet de restreindre les droits d'un utilisateur sans avoir à entrer le mot de passe.

Pour accéder à davantage de droits, la CN vous demandera toutefois de vous authentifier.

Pour pouvoir activer **Autologin**, les conditions suivantes doivent être remplies :

- Le gestionnaire des utilisateurs est configuré.
- L'utilisateur pour l'**Autologin** est créé.

Pour activer la fonction **Autologin** :

- ▶ Appeler la gestion des utilisateurs
- ▶ Sélectionner l'onglet **Configuration**
- ▶ Appuyer sur la softkey **Configurations globales**
- ▶ Cocher **Activer Autologin**
- > La CN ouvre une fenêtre pour sélectionner l'utilisateur.
- ▶ Sélectionner un utilisateur
- ▶ Saisir le mot de passe de l'utilisateur
- ▶ Appuyer sur la softkey **OK**

Authentification utilisateur d'applications externes

Introduction

Si le gestionnaire des utilisateurs est activé, les utilisateurs doivent également être authentifiés pour les applications externes, de manière à attribuer des droits appropriés.

Pour les liaisons LSV2, la liaison est établie par un tunnel SSH. Ce mécanisme permet d'affecter l'opérateur à distance à l'un des utilisateurs configurés sur la commande et de lui faire bénéficier des mêmes droits.

i	Le cryptage avec le tunnel SSH permet également de protéger la communication des attaques.

i	Pour les liaisons OPC UA, l'authentification s'effectue par le biais d'un certificat utilisateur configuré. **Informations complémentaires :** "HEIDENHAIN OPC UA NC Server (options 56 - 61)", Page 587

Principe de transfert via un tunnel SSH

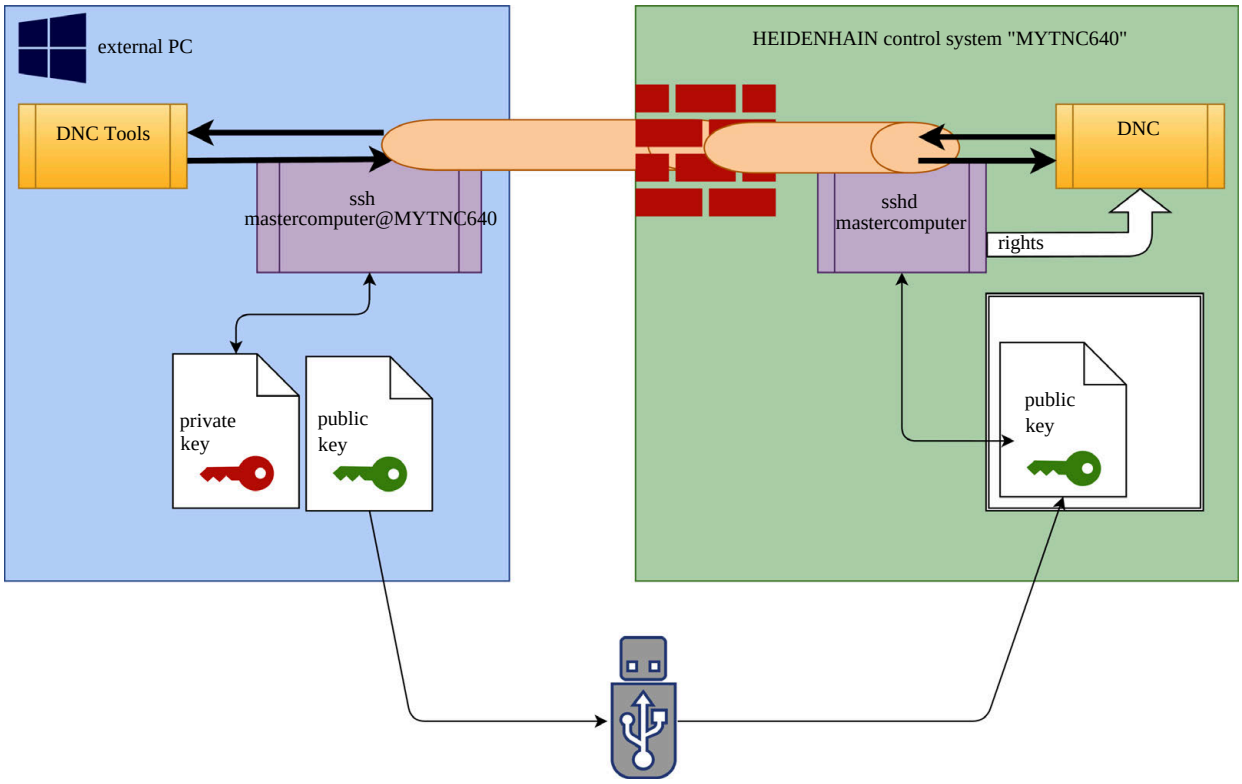
Conditions requises :

- Réseau TCP/IP
- PC externe comme client SSH
- Commande comme serveur SSH
- Paire de clés constituée :
  - d'une clé privée
  - d'une clé publique

Une liaison SSH se fait toujours entre un client SSH et un serveur SSH.

Une paire de clés est utilisée pour sécuriser la liaison. Cette paire de clés est générée sur le client. Elle est constituée d'une clé privée et d'une clé publique. La clé privée reste chez le client. Lors de la configuration, la clé publique est transmise au serveur, où elle est alors affectée à un utilisateur donné.

Le client tente de se connecter au serveur sous le nom utilisateur prédéfini. Le serveur peut utiliser la clé publique pour tester si la personne qui demande d'établir la liaison détient la clé privée. Si oui, il accepte la liaison SSH et l'affecte à l'utilisateur et la connexion s'effectue. La communication peut alors être "tunnelisée" via cette liaison SSH.



Utilisation d'applications externes

Pour des raisons de sécurité, si le gestionnaire des utilisateurs est activé, la CN verrouille automatiquement les connexions LSV2 des interfaces série (COM1 et COM2).

Informations complémentaires : "Interface série de la TNC 640", Page 534

Les outils pour PC que proposent HEIDENHAIN, tels que TNCremo à partir de la version **v3.3**, offrent toutes les fonctions permettant de configurer, de concevoir et de gérer des liaisons de sécurité via un tunnel SSH.

Lors de la configuration de la liaison, la paire de clés requise est générée et la clé publique est transmise à la commande.

Les configurations de liaisons effectuées via TNCremo sont immédiatement utilisables depuis n'importe quel outil de PC pour établir une liaison.

Cela vaut également pour les applications qui servent à la communication des composants HEIDENHAIN DNC depuis RemoTools SDK. Il n'est pour cela pas nécessaire d'adapter les applications clientes existantes.

Pour étendre la configuration d'une liaison avec l'outil **CreateConnections** associé, il est nécessaire d'effectuer une mise à niveau à **HEIDENHAIN DNC v1.7.1**. Il n'est pour cela pas nécessaire d'adapter le code source de l'application.

Configurer et supprimer une liaison sécurisée

Pour configurer une liaison sécurisée pour l'utilisateur connecté :

- Ouvrir le menu HEROS avec la touche **DIADUR**
- Sélectionner l'élément de menu **Configuration**
- Sélectionner l'élément de menu **Utilisateur actuel**
- Sélectionner la softkey **Certificats et clés**
- Sélectionner la fonction **Permettre l'authentification avec le mot de passe**
- Appuyer sur la softkey **Sauveg. et redémarrer le serveur**
- Utiliser **TNCremo** pour configurer la liaison sécurisée (TCP secure).

> Vous trouverez plus d'informations à ce sujet dans le système d'aide intégré de TNCremo.

> TNCremo a enregistré la clé publique sur la CN.

> Pour garantir une sécurité optimale, la fonction **Permettre l'authentification avec le mot de passe** sera de nouveau désélectionnée à la fin de la configuration.

- Désélectionner la fonction **Permettre l'authentification avec le mot de passe**
- Appuyer sur la softkey **Sauveg. et redémarrer le serveur**

> La CN a tenu compte des modifications.

> Outre la configuration via les outils pour PC avec authentification par mot de passe, il est également possible d'importer la clé publique sur la CN via une clé USB ou un lecteur réseau.

Pour supprimer un cryptage sur la CN et ainsi éviter qu'un autre utilisateur n'établisse une liaison sécurisée :

- Ouvrir le menu HEROS avec la touche **DIADUR**
- Sélectionner l'élément de menu **Configuration**
- Sélectionner l'élément de menu **Utilisateur actuel**
- Sélectionner la softkey **Certificats et clés**
- Sélectionner la clé à supprimer
- Appuyer sur la softkey **Supprimer clé SSH**

> La CN supprime la clé sélectionnée.

Bloquer des liaisons qui ne sont pas sûres dans le pare-feu

Pour que l'utilisation de liaisons sûres offre un réel avantage en termes de sécurité informatique pour la commande, il est recommandé de bloquer les protocoles DNC LSV2 et RPC dans le pare-feu.

Pour ce faire, il faut placer les parties suivantes doivent être placées sur des liaisons sûres :

- Constructeur de la machine avec toutes les applications externes, par ex. robot d'assemblage

> Si l'application utilitaire est connectée via le **port X116 du réseau de la machine**, il se peut qu'il ne soit pas nécessaire de passer en liaison cryptée.

- Utilisateur avec ses propres applications externes

Si les liaisons sûres de toutes les parties sont renseignées, les protocoles DNC LSV2 et RPC peuvent être verrouillés dans le pare-feu.

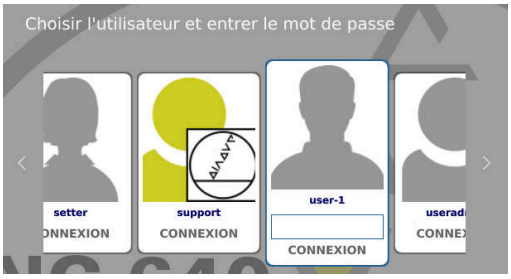
Pour verrouiller les protocoles dans le pare-feu :

- ▶ Ouvrir le menu HEROS avec la touche **DIADUR**
- ▶ Sélectionner l'élément de menu **Configurations**
- ▶ Sélectionner l'élément de menu **Pare-feu**
- ▶ Sélectionner la méthode **Interdire tous** pour **DNC** et **LSV2**
- ▶ Sélectionner la fonction **Utiliser**
- > La commande mémorise les modifications.
- ▶ Fermer la fenêtre avec **OK**

Se connecter au gestionnaire d'utilisateurs

La CN affiche le dialogue de connexion dans les cas suivants :

- Après avoir exécuté la fonction **Désélectionner utilisateur**
- Après avoir exécuté la fonction **Changer d'utilisateur**
- Après un verrouillage de l'écran avec l'économiseur d'écran
- Immédiatement après avoir démarré la CN, si le gestionnaire des utilisateurs est activé, à condition qu'aucun **Autologin** ne soit activé



Le dialogue de connexion vous propose les options de connexion suivantes :

- Utilisateurs qui ont été connectés au moins une fois
- **Autre** utilisateur

Connexion d'un utilisateur pour la première fois

Pour vous connecter pour la première fois avec un utilisateur, vous devez le faire avec le champ de saisie **Autre**.

Pour connecter un utilisateur pour la première fois avec **Autre** :

- ▶ Sélectionner **Autre** dans le dialogue de connexion
- > La CN agrandit votre sélection.
- ▶ Entrer un nom d'utilisateur
- ▶ Saisir le mot de passe de l'utilisateur
- > La CN ouvre un champ avec le message **Mot de passe expiré. Modifiez votre mot de passe**.
- ▶ Saisir le mot de passe actuel
- ▶ Entrer un nouveau mot de passe
- ▶ Entrer de nouveau le nouveau mot de passe
- > La CN connecte le nouvel utilisateur.
- > L'utilisateur s'affiche dans le dialogue de connexion.

Connexion d'un utilisateur connu avec mot de passe

Pour connecteur un utilisateur connu dont le nom s'affiche dans le dialogue de connexion :

- ▶ Sélectionner l'utilisateur dans le dialogue de connexion
- > La CN agrandit votre sélection.
- ▶ Entrer le mot de passe utilisateur
- > La CN connecte l'utilisateur sélectionné.

> La CN indique dans la fenêtre de connexion si la touche Majuscule est activée.

Connexion d'un utilisateur avec un jeton

Pour connecter un utilisateur avec un jeton :

- ▶ Maintenir le jeton sur lecteur
- ▶ Le cas échéant, saisir le code PIN
- > La CN connecte l'utilisateur sélectionné.
- ▶ Retirer le jeton du lecteur

Exigences requises pour le mot de passe

Pour des raisons de sécurité, les mots de passe doivent avoir les propriétés suivantes :
- Au moins huit caractères
- Des lettres, des chiffres et des caractères spéciaux
- Eviter les mots et les suites de caractères ayant un lien logique, par ex. Anna ou 123

Notez qu'un administrateur peut définir les règles d'attribution d'un mot de passe. Parmi ces règles d'attribution d'un mot de passe, on trouve :
- Longueur minimale
- Nombre minimum de classes de caractères différentes
  - Majuscules
  - Minuscules
  - Chiffres
  - Caractère spécial
- Longueur maximale de séquences de caractères, par ex. 54321 = séquence de 5 caractères
- Nombre de caractères concordants en cas de vérification du dictionnaire
- Nombre minimum de caractères modifiés par rapport au mot de passe précédent

Si le mot de passe ne répond pas aux critères, un message d'erreur est émis. Vous devrez alors entrer un autre mot de passe.

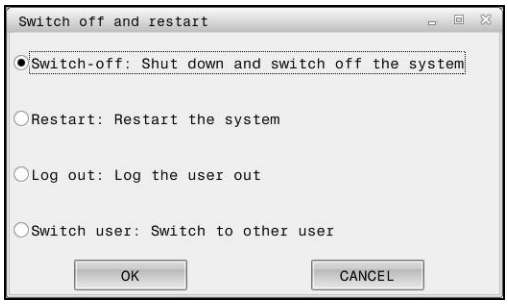
Les administrateurs peuvent définir la date d'expiration des mots de passe. Si vous ne modifiez pas le mot de passe dans la limite du temps imparti, il ne sera plus possible de connecter l'utilisateur concerné. L'administrateur devra alors réinitialiser le mot de passe pour que vous puissiez de nouveau vous connecter.

- ▶ Modifier le mot de passe à intervalles réguliers

Informations complémentaires : "Modifier le mot de passe de l'utilisateur actuel", Page 585

- ▶ Tenir compte des messages d'avertissement pour la modification du mot de passe

Changer d'utilisateur ou se déconnecter



L'élément de menu HEROS **Désactivation** ou l'icône qui se trouve en bas à droite de la barre de menus permet d'ouvrir la fenêtre de sélection **Arrêter/Redémarrer**.

La commande propose les options suivantes :

- **Désactivation**:
  - Tous les programmes utilitaires et toutes les fonctions sont interrompues et arrêtées.
  - Le système se met hors tension.
  - La commande est arrêtée.
- **Relancer**:
  - Tous les programmes utilitaires et toutes les fonctions sont interrompues et arrêtées.
  - Le système est redémarré.
- **Déconnexion**:
  - Tous les programmes utilitaires sont arrêtés.
  - L'utilisateur est déconnecté.
  - L'écran de connexion s'ouvre.

  Pour poursuivre, il faut qu'un nouvel utilisateur se connecte en saisissant son mot de passe.

  L'usinage CN se poursuit sous le nom de l'utilisateur précédemment connecté.
- **Changement d'utilisateur**:
  - L'écran de connexion s'ouvre.
  - L'utilisateur n'est pas déconnecté.

  Le masque de connexion peut être de refermé via la fonction **Annuler** , sans avoir à renseigner de mot de passe.

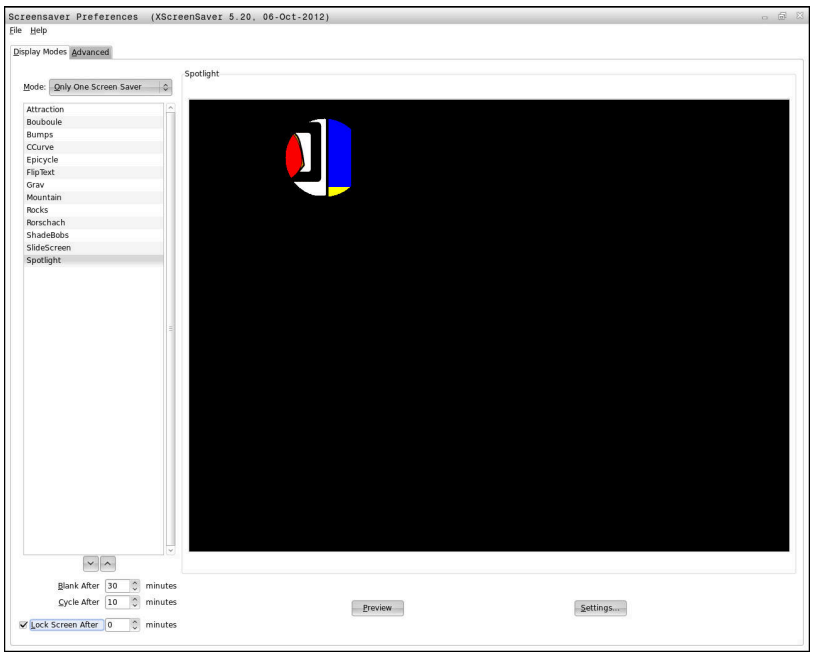
  Tous les programmes utilisateur et les programmes CN de l'utilisateur connecté continuent de s'exécuter.

Economiseur d'écran avec verrouillage

Vous avez la possibilité de verrouiller la commande avec l'économiseur d'écran. Pendant ce temps-là, les programmes CN qui ont été lancés au préalable poursuivent leur exécution.

Pour déverrouiller de nouveau l'économiseur d'écran, il est nécessaire de saisir le mot de passe.

Informations complémentaires : "Se connecter au gestionnaire d'utilisateurs", Page 577



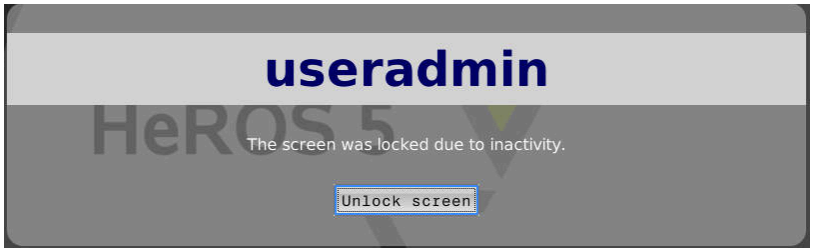
Vous accédez aux paramétrages de l'économiseur d'écran dans le menu HEROS comme suit :

- ▶ Ouvrir le menu HEROS avec la touche **DIADUR**
- ▶ Sélectionner l'élément de menu **Paramètres**
- ▶ Sélectionner l'élément de menu **Economiseur d'écran**

L'économiseur d'écran propose les options suivantes :

- Au paramètre **Assombrir après**, vous définissez au bout de combien de minutes l'économiseur d'écran s'active.
- Au paramètre **Verrouiller écran après**, vous activez le verrouillage par mot de passe (verrouillage protégé).
- En renseignant un temps à la suite de **Verrouiller écran après**, vous définissez combien de temps l'écran doit rester verrouillé après activation de l'économiseur d'écran. Si vous entrez **0**, le verrouillage sera activé dès l'activation de l'économiseur d'écran.

Si vous avez activé le verrouillage, mais que vous utilisez l'un des périphériques d'entrée (par ex. si vous déplacez la souris), l'économiseur d'écran disparaît et un écran de verrouillage apparaît à la place.

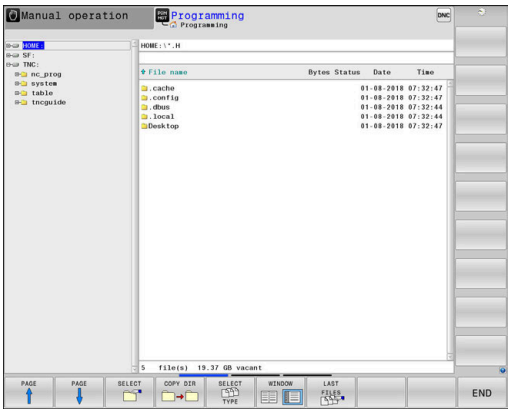


Avec **Annuler verrouillage** ou **Enter**, vous revenez dans le masque de connexion.

Répertoire HOME

Lorsque le gestionnaire des utilisateurs est activé, chaque utilisateur a accès à un répertoire privé **HOME:**, dans lequel il peut enregistrer des programmes et des fichiers privés.

Le répertoire **HOME:** peut être consulté par l'utilisateur actuellement connecté.

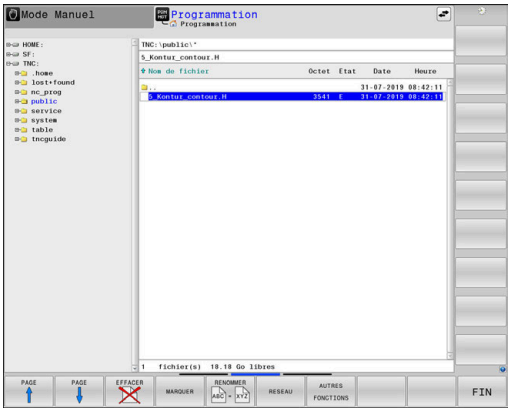


Répertoire "public"

Répertoire public

A la première activation de la gestion des utilisateurs, le répertoire **public** se trouve lié à la partition TNC.

Le répertoire **public** est accessible de n'importe quel utilisateur.



Définir des droits d'accès étendus pour certains fichiers

Pour réguler l'utilisation des différents fichier du répertoire **public**, HEIDENHAIN vous permet de limiter l'accès à certains fichiers avec la fonction **DROITS D'ACCES ETENDUS**.

Pour appeler la fonction **DROITS D'ACCES ETENDUS** :



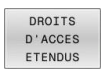
- Sélectionner le mode **Programmation**



- Appuyer sur la touche **PGM-MGT**
- Commuter la barre de softkeys horizontale sur la zone deux



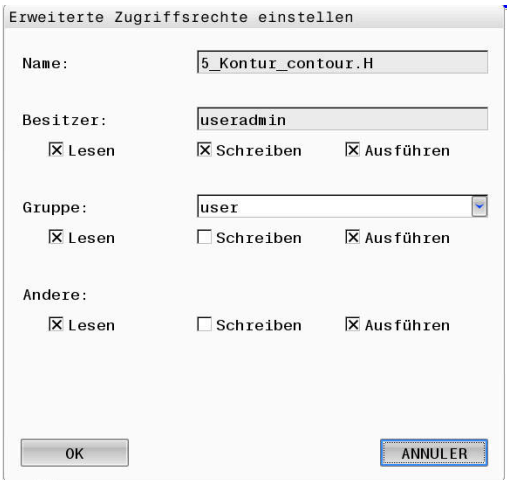
- Appuyer sur la softkey **AUTRES FONCTIONS**
- Commuter la barre de softkeys horizontale sur la zone deux



- Appuyer sur la softkey **DROITS D'ACCES ETENDUS**
- > La CN ouvre la fenêtre **Définir des droits d'accès étendus**.

Définir des droits d'accès à des fichiers

Lorsque des fichiers sont transférés vers le répertoire **public**, ou lorsqu'ils sont créés dans ce répertoire, la CN reconnaît l'utilisateur connecté comme propriétaire de ces fichiers. Le propriétaire peut alors réguler les accès à ses fichiers.



> Vous ne pouvez définir des droits d'accès qu'à des fichiers qui se trouvent dans le répertoire **public**.
>
> Tous les fichiers qui se trouvent sur la partition TNC mais qui ne sont pas dans le répertoire **public** sont automatiquement la propriété des utilisateurs fonctionnels de type **user**.

Vous avez la possibilité de définir des accès pour les utilisateurs suivants :

- **Propriétaire:**
  Propriétaire du fichier
- **Groupe :**
  Un groupe Linux sélectionné ou des utilisateurs avec un droit HEIDENHAIN défini
- **Autres:**
  Tous les utilisateurs qui ni ne font partie du groupe Linux préalablement sélectionné, ni ne détiennent de droits HEIDENHAIN définis

Vous avez la possibilité de définir les types d'accès suivants :

- **Read**
  Lecture du fichier
- **Ecriture**
  Modification du fichier
- **Exécution**
  Exécution du fichier

Les softkeys de la fenêtre **Définir des droits d'accès étendus** vous permettent de sélectionner/désélectionner, tous les types d'accès des utilisateurs :

COMMUTER ACCES PROPRIET.	▶ Sélectionner/désélectionner tous les accès du **Propriétaire:**
COMMUTER ACCES GROUPE	▶ Sélectionner/désélectionner tous les accès du **Groupe :**
COMMUTER ACCES AUTRES	▶ Sélectionner/désélectionner tous les accès de **Autres:**

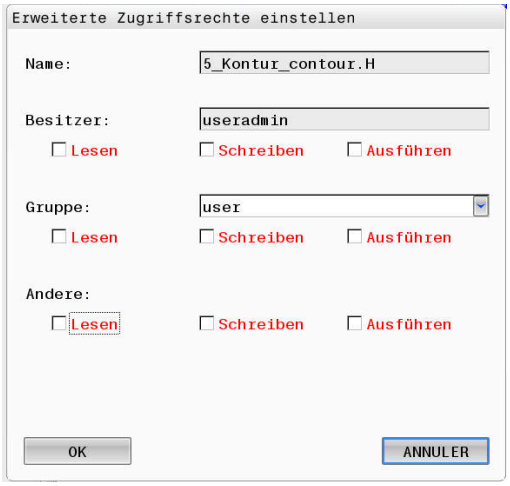
Pour sélectionner le type d'accès d'un groupe :

- Appeler la fonction **DROITS D'ACCES ETENDUS**
- Sélectionner le groupe de votre choix dans le menu déroulant
- Sélectionner/désélectionner les types d'accès de votre choix

> La CN affiche en rouge les modifications apportées aux types d'accès.

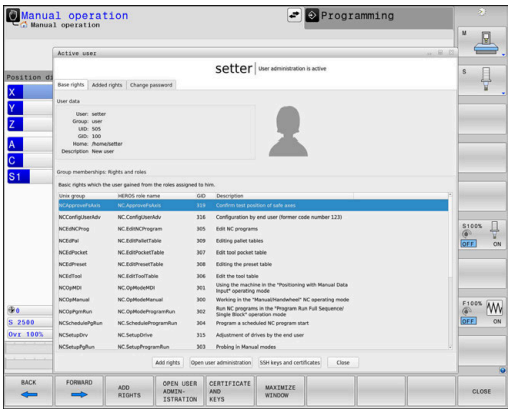
- Sélectionner **OK**

> Les modifications apportées aux types d'accès sont mémorisées.



Utilisateur actuel

Dans le menu **HEROS**, **Utilisateur actuel** vous permet de consulter les droits du groupe auquel appartient l'utilisateur actuellement connecté.



> En mode Legacy, l'utilisateur fonctionnel **user** est automatiquement connecté au système au démarrage de la CN. L'utilisateur **user** n'a aucune fonction si le gestionnaire des utilisateurs est activé.
>
> **Informations complémentaires :** "Utilisateurs fonctionnels prédéfinis par HEIDENHAIN", Page 567

Appeler l'**Utilisateur actuel** :

- Ouvrir le menu HEROS avec la touche **DIADUR**
- Sélectionner le symbole de menu **Configuration**
- Sélectionner le symbole de menu **Utilisateur actuel**

Modifier temporairement les droits de l'utilisateur actuel

Dans le gestionnaire des utilisateurs, il est possible de modifier temporairement les droits de l'utilisateur actuel, pour lui en octroyer de nouveaux.

Pour étendre les droits d'un utilisateur :

- Appeler le **Current User**
- Appuyer sur la softkey **Etendre les droits**
- Sélectionner l'utilisateur
- Saisir le nom de l'utilisateur
- Saisir le mot de passe de l'utilisateur sélectionné

> La CN étend temporairement les droits de l'utilisateur connecté, en lui octroyant les droits de l'utilisateur indiqué à **Etendre les droits**.

> Vous avez la possibilité d'activer temporairement des droits d'utilisateurs fonctionnels **oem**. Entrez pour cela le code d'activation correspondant ou le mot de passe défini par le constructeur de la machine.

Pour annuler l'extension temporaire des droits, vous disposez des options suivantes :

- Entrer le code **0**
- Déconnecter l'utilisateur
- Appuyer sur la softkey **Supprimer des droits suppl.**

Pour sélectionner la softkey **Supprimer des droits suppl.** :

- Appeler le **Current User**
- Sélectionner l'onglet **Droits ajoutés** :
- Appuyer sur la softkey **Supprimer des droits suppl.**

Modifier le mot de passe de l'utilisateur actuel

Dans l'élément de menu **Current User**, vous avez la possibilité de modifier le mot de passe de l'utilisateur actuel.

Pour modifier le mot de passe de votre utilisateur actuel :

- Appeler **Utilisateur actuel**
- Sélectionner l'onglet **Modifier mot de p.**
- Entrer l'ancien mot de passe
- Appuyer sur la softkey **Vérifier l'ancien mot de passe**
- > La CN vérifie que l'ancien mot de passe entré est correct.
- > Si la CN a correctement reconnu le mot de passe, les champs **Nouveau mot de passe** et **Répéter le mot de passe** sont activés.
- Entrer un nouveau mot de passe
- Entrer de nouveau le nouveau mot de passe
- Appuyer sur la softkey **Définir un nouveau mot de passe**
- > La commande compare les exigences qu'a l'administrateur pour les mots de passe avec le mot de passe que vous avez choisi.

Informations complémentaires : "Se connecter au gestionnaire d'utilisateurs", Page 577

- > Le message **Mot de passe modifié.** s'affiche.

Définir la connexion avec un jeton

La CN permet également de se connecter avec un jeton, ce qui permet de se connecter en toute sécurité sans avoir à saisir un mot de passe.



Consultez le manuel de votre machine !

Le constructeur de la machine doit avoir adapté la machine à l'utilisation d'un jeton. Il lui faut notamment installer un lecteur adapté sur la machine.

Dans l'élément de menu **Current User**, vous pouvez paramétrer une connexion avec un jeton pour l'utilisateur actuel.

Pour créer un jeton :

- Appeler un **Current User**
- Sélectionner **Créer jeton**
- Le cas échéant, sélectionner le type de jeton avec **Convertir type**
- Saisir le mot de passe de l'utilisateur
- Le cas échéant, saisir le code PIN
- Maintenir le jeton sur lecteur

- Sélectionner **Charger la liste de nouveau**
- Sélectionner le jeton dans la liste
- Sélectionner **Commencer l'écriture**
- Si un code PIN a été défini, entrer le code PIN

> La CN lance l'écriture.

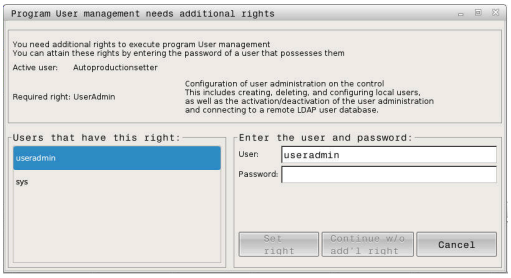
- Maintenir le jeton sur le lecteur jusqu'à la fin de l'écriture

> Une fois l'écriture terminée, la CN affiche un message.

Avec **Supprimer token**, vous pouvez supprimer le jeton créé et recommencer à travailler avec la saisie de mot de passe.

Dialogue de demande de droits supplémentaires

Si vous ne disposez pas des droits nécessaires pour un élément de menu donné dans le menu HEROS, la commande ouvre une fenêtre de demande de droits supplémentaires :



Dans cette fenêtre, la commande vous donne la possibilité d'étendre temporairement vos droits en ajoutant ceux d'un autre utilisateur.

Dans le champ **Utilisateurs détenant ce droit:** , la CN propose tous les utilisateurs qui détiennent le droit nécessaire pour recourir à cette fonction.

> Lors de la **Connexion au domaine Windows**, la CN affiche dans le menu de sélection uniquement les utilisateurs qui se sont connectés récemment.
>
> Pour obtenir les droits d'utilisateurs qui ne sont pas affichés, il est possible de renseigner les données utilisateur de ces derniers. La commande utilise alors ces données pour identifier les utilisateurs disponibles dans la base de données.

Etendre des droits

Pour élargir temporairement les droits de votre utilisateur en lui ajoutant les droits d'un autre utilisateur :

- Sélectionner un utilisateur qui détient le droit dont vous avez besoin
- Entrer le nom de l'utilisateur
- Saisir le mot de passe de l'utilisateur
- Appuyer sur la softkey **Définir autorisation**

> La commande vous octroie temporairement les droits de l'utilisateur renseigné.

Informations complémentaires : "Utilisateur actuel", Page 584

12.9 HEIDENHAIN OPC UA NC Server (options 56 - 61)

Introduction

Open **P**latform **C**ommunications **U**nified **A**rchitecture (OPC UA) désigne un ensemble de spécifications. Ces spécifications standardisent la communication de machine à machine (M2M) dans le domaine de l'automatisation industrielle. OPC UA permet à deux produits de fabricants différents d'échanger des données indépendamment de leur système d'exploitation, par exemple une commande HEIDENHAIN avec un logiciel tiers. OPC UA est ainsi devenu au cours des dernières années un standard d'échange de données pour une communication industrielle sûre et fiable, quels que soient la plateforme et le fabricant.

Pour une communication OPC UA, la commande HEIDENHAIN propose **HEIDENHAIN OPC UA NC Server**. Pour chaque application cliente OPC UA à connecter, vous aurez besoin de l'une des six options logicielles disponibles (56 à 61).

Avec **HEIDENHAIN OPC UA NC Server**, vous pouvez utiliser aussi bien un logiciel standard qu'un logiciel personnalisé. Par rapport à d'autres interfaces établies, la technologie de communication standard permet de réduire considérablement la complexité de développement d'une connexion OPC UA.

HEIDENHAIN OPC UA NC Server permet d'accéder à des données et des fonctions du modèle d'information HEIDENHAIN NC qui sont exposées dans l'espace de l'adresse du serveur. Les fonctions OPC UA suivantes sont prises en charge :

- Lecture et écriture de variables
- Abonnement à des changements de valeurs
- Exécution de méthodes
- Abonnement à des événements
- Accès du système de fichiers au répertoire **TNC:**
- Accès du système de fichiers au répertoire **PLC:** (à condition de disposer de l'autorisation correspondante)

Informations complémentaires : "Développement de l'application", Page 591

Sécurité informatique

L'Office fédéral allemand de la sécurité dans les technologies de l'information (BSI) a publié en 2016 une analyse sur la sécurité de l'OPC UA. Cette analyse de spécification a révélé que l'OPC UA proposait un niveau de sécurité élevé, contrairement à la plupart des autres protocoles industriels.

HEIDENHAIN se conforme aux recommandation du BSI et propose avec SignAndEncrypt des profils de sécurité informatique en phase avec notre temps. Pour cela, les applications industrielles basées sur OPC UA et **HEIDENHAIN OPC UA NC Server** s'échangent réciproquement des certificats et les données transmises sont cryptées. Ceci permet de prévenir efficacement tout risque d'interception et d'altération des messages échangés entre les partenaires de communication.

La fonction HEROS**Connection Assistant** vous fournit entre autres une assistance lors de la configuration des certificats.

Informations complémentaires : "Configurer une connexion", Page 589

Configuration de la machine

HEIDENHAIN OPC UA NC Server permet à des applications OPC UA clientes d'interroger des informations générales sur les machines, telles que l'année de construction ou l'emplacement d'une machine.

Pour identifier numériquement votre machine, vous disposez des paramètres machine suivants :

- Pour l'utilisateur : **CfgMachineInfo** (n°131700)
- Pour le constructeur de la machine **CfgOemInfo** (n°131600)



Si les paramètres machine contiennent des valeurs, la fenêtre de dialogue **MOD** qui se trouve dans le groupe **Informations générales** proposent les rubriques **Informations OEM** et **Informations sur la machine**.

Configurer une connexion

Facilité de configuration avec la fonction Connection Assistant

Pour une configuration rapide et simple d'une application OPC UA cliente, vous disposez de la fonction HEROS**Connection Assistant**. Cet assistant vous guide à travers les différentes actions nécessaires pour connecter une application cliente OPC UA à la commande.

L'assistant contient les étapes suivantes :

- Exporter des certificats **OPC UA NC Server**
- Importer des certificats de l'application OPC UA cliente
- Affecter l'une des options logicielles **OPC UA NC Server** disponibles à à l'une des applications OPC UA clientes
- Importer des certificats utilisateurs
- Affecter des certificats utilisateurs à un utilisateur
- Configurer le pare-feu

L'**assistant de connexion** vous aide également lors de la création de certificats tests ou d'exemples de certificats pour l'utilisateur et l'application OPC UA cliente. N'utilisez pas les certificats d'application utilisateur et client créés sur la commande à d'autres fins que le développement sur le poste de programmation.

Si au moins une des options 56 à 61 est activée, au premier démarrage la CN génère le certificat serveur comme partie d'une chaîne de certificats autogénérée.

L'application du client, ou le fournisseur de l'application, génère le certificat client.

Le certificat utilisateur est couplé au compte de l'utilisateur. Adressez-vous à votre service informatique.

Configuration complexe avec des fonctions HEROS séparées

Outre la configuration simple avec **Connection Assistant**, la CN propose des fonctions HEROS distinctes pour des configurations complexes :

- **PKI Admin**

  HEIDENHAIN OPC UA NC Server est une des applications donc la **P**ublic **K**ey **I**nfrastructur (**PKI**) peut être configurée avec la fonction HEROS**PKI Admin**. Une fois la fonction HEROS**PKI Admin** lancée et l'application **OPC UA NC Server** sélectionnée, vous pouvez utiliser l'ensemble étendu des fonctions.

  Informations complémentaires : "PKI Admin", Page 593

- **Current User** et **UserAdmin**

  Un utilisateur d'une application OPC UA cliente s'authentifie avec un certificat. La liaison des certificats avec un utilisateur s'effectue dans les fonctions HEROS**Current User** ou **UserAdmin**.

  Informations complémentaires : "Gestionnaire des utilisateurs", Page 551

- **OPC UA NC Server**

  Au sein de la fonction HEROS**OPC UA NC Server**, l'affectation des options logicielles actives 56 à 61 est gérée dans le dialogue **Paramètres de licence**.

  > Avant qu'un certificat ne soit disponible dans la zone de sélection du dialogue **Paramètres de licence** pour l'activation, vous devez d'abord importer le certificat correspondant d'une application OPC UA cliente avec la fonction HEROS**PKI Admin** ou avec le **Connection Assistant**.

- **Pare-feu**

  Pour que les applications OPC UA puissent se connecter avec **OPC UA NC Server**, il faut que le pare-feu soit configuré en conséquence.

  Informations complémentaires : "Pare-feu", Page 530

Développement de l'application

OPC UA est un standard de communication ouvert, indépendant du fabricant ou de la plateforme. Un OPC UA Client SDK ne fait donc pas partie de **HEIDENHAIN OPC UA NC Server**.

Modèle d'information HEIDENHAIN

Le modèle d'information supporté par **HEIDENHAIN OPC UA NC Server** décrit un document séparé sous forme de **Companion Specification**.

Information Model OPC UA NC Server

La spécification de **HEIDENHAIN OPC UA NC Server** se trouve dans la documentation de l'interface **Information Model**. Cette documentation est disponible uniquement en anglais.

ID: 1309365-xx

La documentation de l'interface **Information Model OPC UA NC Server** est disponible ici :

- **Site internet HEIDENHAIN**

Informations techniques

Pour établir une liaison, il faut que le client OPC UA doit supporter la **Security Policy** et la méthode d'authentification de **HEIDENHAIN OPC UA NC Server**.

HEIDENHAIN OPC UA NC Server a la configuration de point final suivante :

- **Security Mode: SignAndEncrypt**
- **Algorithm: Basic256Sha256**
- **User Authentication: X509 Certificates**

Cette configuration du point final, avec l'URL dépendant du nom d'hôte du serveur, s'affiche aussi sur la dernière page du **Connection Assistant**.

Le certificat utilisateur est affecté à un utilisateur dans la gestion des utilisateurs.

Accès aux répertoires

HEIDENHAIN OPC UA NC Server permet d'accéder aux répertoires **TNC:** et **PLC:**, en lecture et en écriture.

> Lorsque vous accédez à ces répertoires, les droits d'utilisateur activés sont ceux de l'utilisateur avec lequel le certificat utilisé est connecté. Les répertoires, les fichiers et les possibilités d'accès qui s'affichent peuvent varier en fonction de ces droits.
>
> Si le gestionnaire des utilisateurs est activé, il ne sera pas possible d'accéder aux données privées d'autres utilisateurs.
>
> **Informations complémentaires :** "Gestionnaire des utilisateurs", Page 551

Les interactions suivantes sont possibles :

- Création et suppression de répertoires
- Lecture, modification, copie, déplacement, création et suppression de fichiers

Pendant l'exécution du logiciel CN, l'accès en écriture aux fichiers, référencés aux paramètres machine suivants, est verrouillé :

- Tableaux que le constructeur de la machine a référencés au paramètre machine **CfgTablePath** (n°102500)
- Fichiers que le constructeur de la machine a référencés au paramètre machine **dataFiles** (n°106303, branche **CfgConfigData** n°106300)

Avec **HEIDENHAIN OPC UA NC Server**, vous avez toujours accès au logiciel CN même lorsque la CN est hors tension. Tant que le système d'exploitation est actif, vous pouvez continuer à transférer à tout moment des fichiers Service qui ont été créés automatiquement par exemple.

REMARQUE

Attention, risque de dommage matériel !

La CN n'exécute pas de sauvegarde automatique des fichiers avant toute modification ou suppression. Les fichiers manquants sont définitivement perdus. La suppression ou la modification de fichiers pertinents qui sont pertinents pour le système (tableau d'outils, par exemple) peuvent nuire aux fonctions de la CN.

- Les fichiers pertinents pour le système ne peuvent être modifiés que par des personnes autorisées.

PKI Admin

HEIDENHAIN OPC UA NC Server requiert trois types de certificats différents. Deux de ces certificats ("Application Instance Certificates") sont nécessaires pour que le serveur et le client puissent établir une liaison sûre. Le certificat utilisateur est nécessaire pour l'autorisation et l'ouverture d'une session avec certains droits utilisateur.



Si au moins une des options 56 à 61 est activée, au premier démarrage la CN génère le certificat serveur comme partie d'une chaîne de certificats autogénérée.

L'application du client, ou le fournisseur de l'application, génère le certificat client.

Le certificat utilisateur est couplé au compte de l'utilisateur. Adressez-vous à votre service informatique.

La CN génère automatiquement une chaîne de certificats à deux niveaux, la **Chain of Trust**. La chaîne de certificats se compose d'un certificat racine auto-signé (avec une **liste de révocation**) et d'un certificat pour le serveur, créé à partir du certificat racine.

Le certificat client doit se trouver dans l'onglet **Fiable**.

Tous les autres certificats doivent être enregistrés dans l'onglet **Emetteur** pour contrôler l'ensemble de la chaîne de certificats.

Certificat utilisateur

La CN gère le certificat utilisateur dans les fonctions HEROS**Current User** ou **UserAdmin**. Lorsque vous ouvrez une session, les droits de l'utilisateur interne correspondant sont activés.

Pour affecter un certificat utilisateur à un utilisateur :

- ▶ Ouvrir une fonction HEROS **Current User**
- ▶ Sélectionner **Clé SSH et certificats**
- ▶ Appuyer sur la softkey **Importer certificat**
- > La CN ouvre une fenêtre auxiliaire.
- ▶ Sélectionner un certificat
- ▶ Sélectionner **Open**
- > La CN importe le certificat.
- ▶ Appuyer sur la softkey **Utiliser pour OPC-UA**

Certificats autogénérés

Tous les certificats dont vous avez besoin peuvent être soit générés, soit importés.

Les certificats autogénérés doivent répondre aux caractéristiques et obligations suivantes :

- Généralités
  - Type de fichier *.der
  - Signature avec algorithme de cryptage SHA256
  - Durée de validité
- Certificats clients
  - Nom d'hôte du client
  - Application URI du client
- Certificats serveur
  - Nom d'hôte de la CN
  - Application-URI du serveur d'après le modèle suivant : urn:<hostname>/HEIDENHAIN/OpcUa/NC/Server

12.10 Modifier la langue de dialogue HEROS

La langue de dialogue HEROS se fie à la langue de dialogue interne de la CN. Il n'est par conséquent pas possible d'avoir des paramétrages de langues de dialogue différentes dans le menu HEROS et sur la commande.

Si vous modifiez la langue de dialogue de la CN, la langue de dialogue HEROS ne s'adaptera en conséquence qu'après un redémarrage de la commande.

> Le paramètre machine optionnel **applyCfgLanguage** (n °101305) vous permet de définir le comportement si la langue de dialogue CN et la langue de dialogue HEROS ne correspondent pas.

Vous trouverez au lien suivant des instructions pour modifier la langue de dialogue CN :

Informations complémentaires : "Liste des paramètres utilisateur", Page 616

Modifier la langue du clavier

Vous avez la possibilité d'adapter le format de clavier à la langue utilisée pour les applications HEROS.

Pour adapter le format du clavier pour les applications HEROS, procédez comme suit :

- ▶ Sélectionner le symbole de menu HEROS
- ▶ Sélectionner **Configuration**
- ▶ Sélectionner **Langue/Claviers**
- > La CN ouvre la fenêtre **helocale**.
- ▶ Sélectionner l'onglet **Claviers**
- ▶ Sélectionnez le format de clavier de votre choix
- ▶ Sélectionner **Utiliser**
- ▶ Sélectionner **OK**
- ▶ Sélectionner **VALIDER**
- > Les modifications sont prises en compte.

13

Utiliser l’écran tactile

13.1 Utilisation de l’écran

Ecran tactile

Consultez le manuel de votre machine !
Cette fonction doit être activée et adaptée par le constructeur de la machine.





L’écran tactile se distingue par son cadre de couleur noir et par l’absence des touches de sélection de softkeys.

Sinon, la TNC 640 intègre le panneau de commande à l'écran.

1 En-tête

Lorsque la CN est sous tension, l'écran affiche en haut les modes de fonctionnement sélectionnés.

2 Barre de softkeys destinée au constructeur de la machine

3 Barre de softkeys

La CN affiche d’autres fonctions dans une barre de softkeys. La barre de softkeys active est signalée par un trait bleu.

4 Panneau de commande intégré

5 Définition du partage de l'écran

6 Commutation entre le mode de fonctionnement Machine, le mode de fonctionnement Programmation et un troisième Bureau (Desktop)

Utilisation des écrans tactiles en présence de charge électrostatique

Les écrans tactiles de HEIDENHAIN fonctionnent selon un principe capacitif qui les rend sensibles aux charges électrostatiques de l'opérateur.

Les objets connectés à la terre permettent de remédier au problème d'électricité statique générée au contact du métal. En cas de problèmes récurrents, il est recommandé de porter des chaussures et des vêtements antistatiques (ESD).

À ce sujet, veuillez également tenir compte des recommandations du constructeur de votre machine.

Panneau de commande

Comme par le passé (suivant la version), vous pouvez toujours commander la CN depuis le panneau de commande. La commande tactile par des gestes est alors une option supplémentaire.

Vous trouverez ci-après un descriptif d'une commande numérique avec un panneau de commande intégré :

Panneau de commande intégré

Le panneau de commande est intégré dans l’écran. Le contenu du panneau de commande change selon le mode de fonctionnement dans lequel vous travaillez.

1 Zone dans laquelle vous pouvez faire apparaître les éléments suivants :
- Clavier alphabétique
- Menu HEROS
- Potentiomètre pour la vitesse de simulation (uniquement en mode **Test de programme** :

2 Modes Machine

3 Modes de programmation

La CN affiche le mode de fonctionnement actif sur fond vert.

La CN identifie le mode de fonctionnement en arrière plan par un petit triangle blanc.

4
- Gestionnaire de fichiers
- Calculatrice
- Fonction MOD
- Fonction HELP
- Afficher les messages d'erreur

5 Menu d'accès rapide

Selon le mode de fonctionnement, vous trouverez ici un aperçu des principales en fonctions.

6 Ouverture de dialogues de programmation (uniquement en mode **Programmation** et en mode **Positionnement avec introd. man.**)

7 Saisie de valeurs numériques et sélection des axes

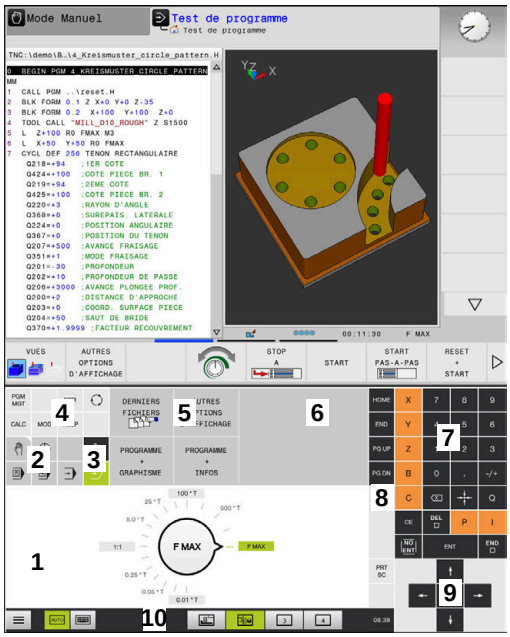
8 Navigation

9 Touches fléchées et instruction de saut **GOTO**

10 Barre des taches

Informations complémentaires : "Icônes de la barre des tâches", Page 611

Le constructeur de la machine fournit en plus un panneau de commande machine.



Panneau de commande du mode Test de programme



Panneau de commande du Mode manuel

Consultez le manuel de votre machine !

Les touches telles que **Marche CN** ou **Arrêt CN** sont décrites dans le manuel de votre machine.

Utilisation générale

Vous pouvez vous passer des touches ci-après, par exemple en effectuant des gestes :

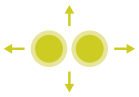
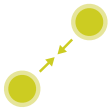
Touche	Fonction	Geste
	Passer d'un mode de fonctionnement à l'autre	Appuyer sur le mode de fonctionnement en haut de l’écran
	Commuter la barre de softkeys	Effleurer la barre de softkeys dans le sens horizontal
	Softkeys de sélection	Appuyer sur la fonction, sur l’écran tactile

13.2 Gestes

Vue d'ensemble des gestes possibles

La commande est équipée d’un écran tactile qui identifie les différents gestes, même ceux effectués avec plusieurs doigts.

Symbole	Geste	Signification
	Appuyer	Toucher brièvement l'écran tactile
	Appuyer deux fois	Toucher brièvement l'écran tactile à deux reprises
	Maintien	Maintenir un contact prolongé sur l'écran tactile Si vous maintenez votre doigt appuyé, la CN interrompt automatiquement l'opération au bout de 10 secondes environ, rendant ainsi impossible toute activation continue.
	Effleurer	Mouvement fluide sur l’écran
	Déplacer	Mouvement du doigt sur l'écran, partant d'un point univoque

Symbole	Geste	Signification
	Déplacer avec deux doigts	Mouvement simultané effectué avec deux doigts sur l'écran, partant d'un point univoque
	Zoomer	Écarter deux doigts en les maintenant au contact avec l’écran
	Dézoomer	Rapprocher deux doigts en les maintenant au contact avec l’écran

Naviguer dans des tableaux et des programmes CN

Vous naviguez dans un programme CN ou dans un tableau de la manière suivante :

Symbole	Geste	Fonction
	Appuyer	Marquer une séquence CN ou une ligne de tableau Arrêter le défilement
	Appuyer deux fois	Activer une cellule de tableau
	Effleurer	Faire défiler un programme CN ou un tableau

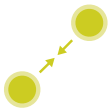
Utiliser la simulation

La commande permet à l'utilisateur de se servir de l'écran tactile pour les graphiques suivants :

- Graphique de programmation en mode **Programmation**.
- Représentation 3D en mode **Test de programme**.
- Représentation 3D en mode **Execution PGM pas-à-pas**.
- Représentation 3D en mode **Execution PGM en continu**.
- Vue de la cinématique

Faire tourner, zoomer et décaler un graphique

La commande propose les gestes suivants :

Symbole	Geste	Fonction
	Appuyer deux fois	Réinitialiser un graphique à sa taille initiale
	Déplacer	Faire tourner un graphique (graphique 3D uniquement)
	Déplacer avec deux doigts	Décaler un graphique
	Zoomer	Agrandir un graphique
	Dézoomer	Réduire un graphique

Mesurer un graphique

Si vous avez activé la mesure en mode **Test de programme**, vous disposez de la fonction supplémentaire suivante :

Symbole	Geste	Fonction
	Appuyer	Sélectionner un point de mesure

Utiliser le menu HEROS

Le **Menu HEROS** peut se commander comme suit :

Symbole	Geste	Fonction
	Appuyer	Sélectionner une application
	Maintien	Ouvrir une application

Utilisation de la visionneuse CAO

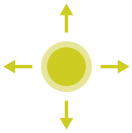
La commande supporte l’utilisation de l’écran tactile, même lorsque vous travaillez avec la **CAD-Viewer**. Selon le mode, vous pouvez effectuer différents gestes.

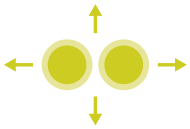
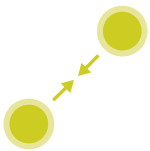
Pour pouvoir utiliser toutes les applications, vous devez d'abord sélectionner la fonction de votre choix avec l’icône correspondante.

Icône	Fonction
	Configuration par défaut
	**Ajouter** Agit en mode de sélection comme la touche **Shift** actionnée
	Supprimer Agit en mode de sélection comme la touche **CTRL** actionnée

Régler le mode Configuration des couches et définir le point d’origine

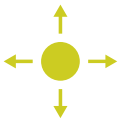
La commande propose les gestes suivants :

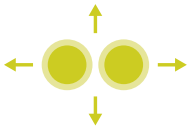
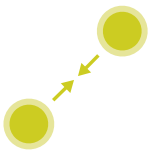
Symbole	Geste	Fonction
	Appuyer sur un élément	Afficher les informations correspondant à l’élément Définir un point d'origine
	Appuyer deux fois sur l’arrière plan	Réinitialiser un graphique ou un modèle 3D à sa taille initiale
	Activer **Ajouter** et appuyer deux fois sur l'arrière plan	Réinitialiser un graphique ou un modèle 3D à la taille et à l'angle initiaux
	Déplacer	Faire tourner un graphique ou un modèle 3D (uniquement en mode Configuration des couches)

Symbole	Geste	Fonction
	Déplacer avec deux doigts	Décaler un graphique ou un modèle 3D
	Zoomer	Agrandir un graphique ou un modèle 3D
	Dézoomer	Réduire un graphique ou un modèle 3D

Sélectionner un contour

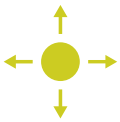
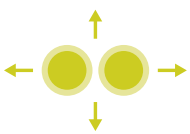
La commande propose les gestes suivants :

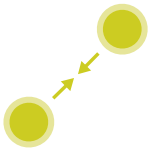
Symbole	Geste	Fonction
	Appuyer sur un élément	Sélectionner un élément
	Appuyer sur un élément dans la fenêtre Vue de la liste	Sélectionner ou désélectionner des éléments
	Activer **Ajouter** et appuyer sur un élément	Diviser, raccourcir, rallonger un élément
	Activer **Supprimer** et appuyer sur un élément	Désélectionner un élément
	Appuyer deux fois sur l’arrière-plan	Réinitialiser un graphique à sa taille initiale
	Effleurer un élément	Afficher l’aperçu des éléments sélectionnables Afficher les informations correspondant aux éléments

Symbole	Geste	Fonction
	Déplacer avec deux doigts	Décaler un graphique
	Zoomer	Agrandir un graphique
	Dézoomer	Réduire un graphique

Sélectionner des positions d'usinage

La commande propose les gestes suivants :

Symbole	Geste	Fonction
	Appuyer sur un élément	Sélectionner un élément Sélectionner un point d'intersection
	Appuyer deux fois sur l'arrière-plan	Réinitialiser un graphique à sa taille initiale
	Effleurer un élément	Afficher l'aperçu des éléments sélectionnables Afficher les informations correspondant aux éléments
	Activer **Ajouter** et déplacer	Zoomer la zone de sélection rapide
	Activer **Supprimer** et déplacer	Zoomer la zone permettant de désélectionner des éléments
	Déplacer avec deux doigts	Décaler un graphique

Symbole	Geste	Fonction
	Zoomer	Agrandir un graphique
	Dézoomer	Réduire un graphique

Mémoriser des éléments et passer dans un programme CN

La commande mémorise les éléments sélectionnés après que l'utilisateur ait appuyé sur les icônes correspondantes.

Pour revenir au mode **Programmation**, vous disposez des options suivantes :

- Appuyer sur la touche **Programmation**
  La CN passe en mode **Programmation**.
- Fermer la **CAD-Viewer**
  La CN passe automatiquement en mode **Programmation**.
- À l'aide de la barre des tâches pour que la **CAD-Viewer** reste ouverte sur le troisième bureau (Desktop)
  Le troisième bureau reste actif en arrière-plan.

13.3 Fonctions proposées par la barre des tâches

Icônes de la barre des tâches

La barre des tâches vous propose les icônes suivantes :



Icône	Fonction
	Ouverture du menu HEROS
	Afficher et masquer automatiquement le clavier alphabétique
	Toujours afficher le clavier alphabétique
	Domaine de travail 1 : sélectionner le mode Machine actif
	Domaine de travail 2 : sélectionner le mode Programmation actif
	Domaine de travail 3 : sélectionner la visionneuse de CAO, le convertisseur DXF ou les applications du constructeur de la machine (en option)
	Domaine de travail 4 : sélectionner l'affichage et l'utilisation à distance des unités de calcul externes (option 133) ou les applications du constructeur de la machine (en option)

Fonctions dans le menu HEROS

Sélectionner l'icône **Menu** de la barre des tâches pour ouvrir le menu HEROS qui vous permettra de consulter des informations, d'effectuer des réglages ou de lancer des applications.

Informations complémentaires : "Vue d'ensemble de la ", Page 511

Lorsque le menu HEROS est ouvert, les icônes suivantes sont disponibles :

Icône	Fonction
	Retour au menu principal
	Afficher les applications actives
	Afficher toutes les applications



Après avoir réglé la vue sur les applications actives, vous pouvez, comme dans un gestionnaire de tâches, fermer des applications de manière ciblée.

Configuration de l'écran tactile

La fonction **Touchscreen Configuration** vous permet de définir les caractéristiques de l'écran.

Régler la sensibilité

Pour régler la sensibilité, procéder comme suit :

- ▶ Ouvrir le menu HEROS avec la touche **DIADUR**
- ▶ Sélectionner l'élément de menu **Touchscreen Configuration**
- > La commande ouvre une fenêtre auxiliaire.
- ▶ Choisir la sensibilité
- ▶ Valider avec **OK**

Affichage des points de contact

Pour afficher et masquer les points de contact, procéder comme suit :

- ▶ Ouvrir le menu JH en appuyant sur la touche **DIADUR**
- ▶ Sélectionner l'élément de menu **Touchscreen Configuration**
- > La commande ouvre une fenêtre auxiliaire.
- ▶ Sélectionner l'affichage **Show Touch Points**
  - **Disable Touchfingers** permet de masquer les points de contact
  - **Enable Single Touchfinger** permet d'afficher le point de contact
  - **Enable Full Touchfinger** permet d'afficher les points de contact de tous les doigts impliqués
- ▶ Valider avec **OK**

Nettoyage de l'écran tactile

Avec la fonction **Touchscreen Cleaning**, vous bloquez l'écran pour pouvoir le nettoyer.

Activer le mode de nettoyage

Pour activer le mode de nettoyage, procéder comme suit :

- ▶ Ouvrir le menu HEROS avec la touche **DIADUR**
- ▶ Sélectionner l'élément de menu **Touchscreen Cleaning**
- > La commande verrouille l'écran pendant 90 secondes.
- ▶ Nettoyer l'écran

Si vous souhaitez interrompre le mode de nettoyage de manière prématurée :

- ▶ Faire s'éloigner l'un de l'autre les curseurs affichés

14

Tableaux et résumés

14.1 Paramètres utilisateur spécifiques à la machine

Application

Vous programmez des valeurs de paramètres d'ans l'**éditeur de configuration**.

Consultez le manuel de votre machine !

- Le constructeur de la machine peut mettre à disposition des paramètres machines spécifiques supplémentaires sous forme de paramètres utilisateur de manière à ce que vous puissiez configurer les fonctions disponibles.
- Le constructeur de la machine peut modifier la structure et le contenu des paramètres utilisateur. Il se peut que cette représentation soit différente de celle de la machine.

Dans l'éditeur de configuration, les paramètres machine sont récapitulés dans une arborescence en tant qu'objets de paramètres. Chaque objet de paramètre porte un nom (par ex.**Paramètres d'affichage à l'écran**) qui permet de déduire la fonction qu'il assure.

Appeler l'éditeur de configuration

Procédez comme suit :

MOD

- Appuyer sur la touche **MOD**

- Au besoin, sélectionner la fonction **Introduction code**
- Entrer le code **123**

ENT

- Valider avec la touche **ENT**
- > La commande affiche la liste des paramètres disponibles dans la vue arborescente.

Affichage des paramètres

Au début de chaque ligne de l'arborescence des paramètres, la commande affiche une icône indiquant des informations complémentaires. Signification des icônes :

-  branche existe, mais elle est fermée
-  branche ouverte
-  objet vide, ne peut pas être développé
- Paramètre machine initialisé
- Paramètre machine non initialisé (optionnel)
-  peut être lu, mais non éditable
-  ne peut être ni lu, ni éditable

Le type d'objet de configuration est identifiable au type d'objet :

-  Code (nom de groupe)
-  Liste
-  Entité (objet de paramètre)

> Les paramètres et les objets qui ne sont pas encore actifs sont représentés assortis d'une icône grise. Vous pouvez les activer avec la softkey **AUTRES FONCTIONS** et **INSERER**.

Modifier les paramètres

Procédez comme suit :

- Rechercher le paramètre de votre choix
- Modifier la valeur



- Quitter l'éditeur de configuration avec la softkey **FIN**



- Valider les modifications avec la softkey **MEMORISER**

> La CN tient, en continu, une liste des modifications dans laquelle sont mémorisées jusqu'à 20 modifications de données de configuration. Pour annuler des modifications, sélectionner la ligne souhaitée et appuyer sur la softkey **AUTRES FONCTIONS**, puis sur **ANNULER MODIF.**.

Modifier la représentation des paramètres

Lorsque vous êtes dans l'éditeur de configuration des paramètres utilisateur, vous pouvez modifier la représentation des paramètres existants. Dans la configuration standard, les paramètres s'affichent avec de courts textes explicatifs.

Pour faire s'afficher le nom-système des paramètres, procéder comme suit :



- Appuyer sur la touche **Partage d'écran**



- Appuyer sur la softkey **AFFICHER NOM DU SYSTEME**

Procéder de la même manière pour revenir à l'affichage standard.

Afficher l'aide

Avec la touche **HELP**, il est possible d'afficher un texte d'aide pour chaque objet de paramètre ou chaque attribut.

Si le texte d'aide ne tient pas sur une seule page (p. ex. 1/2 est affiché en haut à droite), on peut alors passer à la deuxième page en appuyant sur la softkey **AIDE PAGE**.

En plus du texte d'aide, la commande affiche d'autres informations, par ex. l'unité de mesure, la valeur initiale, une sélection. Si le paramètre machine sélectionné correspond à un paramètre de la commande précédente, l'écran affichera alors aussi le numéro de PM équivalent.

Liste des paramètres utilisateur



Consultez le manuel de votre machine !

- Le constructeur de la machine peut mettre à disposition des paramètres machines spécifiques supplémentaires sous forme de paramètres utilisateur de manière à ce que vous puissiez configurer les fonctions disponibles.
- Le constructeur de la machine peut modifier la structure et le contenu des paramètres utilisateur. Il se peut que cette représentation soit différente de celle de la machine.

Réglage des paramètres

DisplaySettings

Configuration de l'affichage à l'écran

Ordre et règles d'affichage des axes

[0] à [23] : Dépend des axes disponibles

Nom clé d'un objet dans CfgAxis

Nom clé de l'axe qui doit s'afficher

Désignation de l'axe

Désignation de l'axe à utiliser à la place du nom clé

Règle d'affichage de l'axe

ShowAlways
IfKinem
IfKinemAxis
IfNotKinemAxis
Never

Ordre et règles d'affichage des axes dans la vue REF

[0] à [23] : Dépend des axes disponibles

Voir l'ordre les règles d'affichage des axes

Mode d'affichage de position dans la fenêtre de position

NOM
EFF
REFEFF
REFNOM
ER.P
DSTRES
DSTREF
M118

Type d'affichage des positions dans l'affichage d'état

NOM
EFF
REFEFF
REFNOM
ER.P
DSTRES
DSTREF
M118

Définition du séparateur décimal pour l'affichage des positions

. point
, virgule

Réglage des paramètres

Affichage de l'avance dans les modes Manuel et Manivelle électronique

at axis key : Affichage de l'avance uniquement si une touche de sens d'axe est actionnée.

always minimum : Affichage systématique de l'avance

Affichage de la position de la broche dans l'affichage de positions

during closed loop : Affichage de la position de la broche si celle-ci est asservie en position.

during closed loop et M5 : Affichage de la position de la broche si celle-ci est asservie en position avec la fonction M5 activée.

during closed loop or M5 or tapping : Affichage de la position de la broche si celle-ci est asservie en position avec la fonction M5 et le mode Pas-à-pas activés.

Verrouiller la softkey GESTION PTS ORIGINE

TRUE: accès au tableau de points d'origine verrouillé

FALSE: accès au tableau de points d'origine par softkey possible

Taille de caractères lors de l'affichage du programme

FONT_APPLICATION_SMALL

FONT_APPLICATION_MEDIUM

Ordre des icônes affichées

[0] à [19] : Dépend des options activées

par ex. S_PULSE

Configuration du comportement d'affichage : Dépend du constructeur de la machine

Programmation par le constructeur de la machine

Réglage de l'affichage pour les axes non vérifiés

ValuesRedColor : coloration en rouge des axes non vérifiés

SymbolNearAxisName : signe "Attention" à côté de la désignation de l'axe

Réglage des paramètres

DisplaySettings
Résolution d'affichage des différents axes
Liste de tous les axes disponibles
Résolution d'affichage pour l'affichage de positions en mm ou degrés
0.1
00:05
00:01
0.005
0.001
0.0005
0.0001
0.00005
0.00001

Résolution d'affichage pour l'affichage de positions en pouces
0 005
0 001
0.0005
0.0001
0.00005
0.00001

DisplaySettings
Définition de l'unité de mesure pour l'affichage
Unité de mesure pour l'affichage sur l'interface utilisateur
metric : utiliser le système métrique
inch : utiliser le système en pouces

DisplaySettings
Format des programmes CN et affichage des cycles
Programmation en Texte clair HEIDENHAIN ou en DIN/ISO
HEIDENHAIN : programmation en mode Positionnement manuel en Texte clair
ISO : programmation en mode Positionnement manuel en DIN/ISO

Réglage des paramètres

DisplaySettings

Configuration de la langue de dialogue CN et PLC

Langue du dialogue CN

ANGLAIS
ALLEMAND
TCHEQUE
FRANCAIS
ITALIEN
ESPAGNOL
PORTUGAIS
SUEDOIS
DANOIS
FINNOIS
NEERLANDAIS
POLONAIS
HONGROIS
RUSSE
CHINOIS
CHINESE_TRAD
SLOVENE
COREEN
NORVEGIEN
ROUMAIN
SLOVAQUE
TURC

Utiliser la langue de la CN

FALSE: Au démarrage de la CN, la langue est celle du système d'exploitation HEROS.

TRUE: Au démarrage de la CN, la langue est celle qui a été définie aux paramètres machine.

Langue du dialogue PLC

Voir langue du dialogue CN

Langue des messages d'erreur PLC

Voir langue du dialogue CN

Langue de l'aide

Voir langue du dialogue CN

DisplaySettings

Mode opératoire à la mise sous tension de la commande

Acquitter le message 'Coupure d'alimentation'

TRUE : la procédure de démarrage ne continue qu'après acquittement du message

FALSE : le message 'Coupure d'alimentation' ne s'affiche pas

Réglage des paramètres

DisplaySettings

Format d'affichage de l'heure

Choix de l'affichage

Analogique

Numérique

Logo

Analog et Logo

Digital et Logo

Analog sur Logo

Digital sur Logo

DisplaySettings

Barre de connexion Marche/arrêt

Configuration d'affichage pour la barre de connexion

OFF : désactiver la ligne d'information dans la barre de mode de fonctionnement

ON : activer la ligne d'information dans la barre de mode de fonctionnement

---

DisplaySettings

Réglages du graphique de simulation 3D

Type de modèle de la simulation graphique 3D

3D : représentation du modèle pour les usinages complexes avec contre-dépouilles (nécessite une grande puissance de calcul)

2,5D : représentation du modèle pour les usinages à 3 axes

No Model : la représentation du modèle est désactivée

Qualité du modèle de graphique pour la simulation 3D

very high : haute résolution ; représentation des points finaux des séquences possible

high : haute résolution

medium : résolution moyenne

low : faible résolution

Réinitialiser les trajectoires d'outil en présence d'une nouvelle pièce brute (BLK-Form)

ON : en présence d'une nouvelle pièce brute (BLK-Form) dans le test de programme, les trajectoires d'outil sont réinitialisées

OFF : en présence d'une nouvelle pièce brute (BLK-Form) dans le test de programme, les trajectoires d'outil ne sont pas réinitialisées

Ecriture des données de journal graphiques après le redémarrage

OFF: ne pas générer de données de journal

ON: générer des données de journal à des fins de diagnostic après le redémarrage

---

Réglage des paramètres

DisplaySettings

Réglages de l'affichage de positions

Affichage des positions avec TOOL CALL DL

As Tool Length : La surépaisseur DL programmée est prise en compte comme une modification de la longueur de l'outil lors de l'affichage de la position par rapport à la pièce.

As Workpiece Oversize : La surépaisseur DL programmée est prise en compte comme une surépaisseur de la pièce lors de l'affichage de la position par rapport à la pièce.

DisplaySettings

Configuration pour l'éditeur de tableaux

Comportement en cas de suppression d'outils dans le tableau d'emplacements

DISABLED : suppression de l'outil impossible

WITH_WARNING : suppression de l'outil possible, mais à confirmer

WITHOUT_WARNING : suppression possible sans confirmation

Comportement en cas de suppression des entrées d'un index d'outil

ALWAYS_ALLOWED : il est toujours possible de supprimer des enregistrements d'index

TOOL_RULES : Le comportement dépend de ce qui a été défini au paramètre Comportement lorsque des outils sont supprimés du tableau d'emplacements.

Afficher la softkey REINIT. COLONNE T

TRUE : La softkey s'affiche. Tous les outils peuvent être supprimés de la mémoire d'outils par l'utilisateur.

FALSE : La softkey ne s'affiche pas.

DisplaySettings

Réglage des systèmes de coordonnées pour l'affichage

Système de coordonnées pour le décalage d'origine

WorkplaneSystem : Le point zéro s'affiche dans le système du plan incliné, WPL-CS

WorkpieceSystem : Le point zéro s'affiche dans le système de la pièce, W-CS

Réglage des paramètres

DisplaySettings

Paramètres d'affichage GPS

Affichage de l'offset dans la fenêtre de dialogue GPS

OFF : Les offsets ne s'affichent pas dans la fenêtre de dialogue GPS.

ON : Les offsets s'affichent dans la fenêtre de dialogue GPS.

Affichage de la rotation de base additionnelle dans la fenêtre de dialogue GPS

OFF : La rotation de base additionnelle ne s'affiche pas dans la fenêtre de dialogue GPS.

ON : La rotation de base additionnelle s'affiche dans la fenêtre de dialogue GPS.

Affichage du décalage W-CS dans la fenêtre de dialogue GPS

OFF : Le décalage W-CS ne s'affiche pas ans la fenêtre de dialogue GPS.

ON : Le décalage W-CS s'affiche dans la fenêtre de dialogue GPS.

Affichage de l'image miroir dans la fenêtre de dialogue GPS

OFF : L'image miroir s'affiche dans la fenêtre de dialogue GPS.

ON : L'image miroir s'affiche dans la fenêtre de dialogue.

Affichage du décalage mW-CS dans la fenêtre de dialogue

OFF : Le décalage mW-CS ne s'affiche pas dans la fenêtre de dialogue GPS.

ON : Le décalage mW-CS s'affiche dans la fenêtre de dialogue GPS.

Affichage de la rotation dans la fenêtre de dialogue GPS

OFF : La rotation ne s'affiche pas dans la fenêtre de dialogue GPS.

ON : La rotation s'affiche dans la fenêtre de dialogue GPS.

Affichage de l'avance dans la fenêtre de dialogue GPS

OFF : Ne pas afficher l'avance dans la fenêtre de dialogue GPS

ON : Afficher l'avance dans la fenêtre de dialogue GPS

Système de coordonnées M-CS sélectionnable

OFF : Le système de coordonnées M-CS ne peut pas être sélectionné.

ON : Le système de coordonnées M-CS peut être sélectionné.

Système de coordonnées W-CS sélectionnable

OFF : Le système de coordonnées W-CS ne peut pas être sélectionné.

ON : Le système de coordonnées W-CS ne peut pas être sélectionné.

Le système de coordonnées mM-CS peut être sélectionné.

OFF : Le système de coordonnées mM-CS ne peut pas être sélectionné.

ON : Le système de coordonnées mM-CS peut être sélectionné.

Système de coordonnées WPL-CS sélectionnable

OFF : Le système de coordonnées WPL-CS ne peut pas être sélectionné.

ON : Le système de coordonnées WPL-CS peut être sélectionné.

Réglage des paramètres

ProbeSettings

Configuration de la mesure de l'outil

TT140_1

Fonction M pour l'orientation de la broche

-1 : orientation de la broche directement via la CN

0 : fonction inactive

1 à 999 : numéro de la fonction M par rapport à l'orientation de la broche

Routine de palpage

MultiDirections : palpage de toutes les directions

SingleDirection : palpage d'une seule direction

Sens de palpage pour la mesure du rayon de l'outil : Dépend de l'axe d'outil

X_Positif, Y_Positif, X_Négatif, Y_Négatif, Z_Positif, Z_Négatif

Distance entre l'arête inférieure de l'outil et l'arête supérieure du stylet

0.001 à 99.9999 [mm]

Avance rapide dans le cycle palpeur

10 à 300 000 [mm/min]

Avance de palpage pour la mesure de l'outil

1 à 30 000 [mm/min]

Calcul de l'avance de palpage

ConstantTolerance : Calcul de l'avance de palpage avec une tolérance constante

VariableTolerance : Calcul de l'avance de palpage avec une tolérance variable

ConstantFeed : Avance de palpage constante

Manière de déterminer la vitesse de rotation

Automatic: Calcul automatique de la vitesse de rotation

MinSpindleSpeed : Utilisation de la vitesse de rotation minimale de la broche

Vitesse de coupe maximale admissible au niveau de la dent de l'outil (pourtour de la fraise)

1 à 129 [m/min]

Vitesse de rotation maximale admissible lors de la mesure de l'outil

0 à 1 000 [1/min]

Première erreur maximale admissible lors de la mesure de l'outil

0.001 à 0 999 [mm]

Deuxième erreur maximale admissible lors de la mesure de l'outil

0.001 à 0 999 [mm]

Arrêt CN pendant le contrôle de l'outil

True : Le programme CN est arrêté en cas de dépassement de la tolérance de rupture.

Réglage des paramètres

False : Le programme CN n'est pas arrêté.

Arrêt CN pendant la mesure de l'outil

True : Le programme CN est arrêté en cas de dépassement de la tolérance de rupture.

False : Le programme CN n'est pas arrêté.

Modification du tableau d'outils lors du contrôle et de la mesure de l'outil

AdaptOnMeasure : Le tableau est modifié suite à la mesure de l'outil.

AdaptOnBoth : Le tableau est modifié suite au contrôle et à la mesure de l'outil.

AdaptNever : Le tableau n'est pas modifié suite au contrôle et à la mesure de l'outil.

ProbeSettings

Configuration d'une tige ronde

TT140_1

Coordonnées du centre du stylet

[0] : Coordonnée X du centre de la tige par rapport au point zéro de la machine [mm]

[1] : Coordonnée Y du centre de la tige par rapport au point zéro de la machine [mm]

[2] : Coordonnée Z du centre de la tige par rapport au point zéro de la machine [mm]

Distance d'approche de prépositionnement au dessus de la tige

0.001 à 99 999.9999 [mm]

Zone de sécurité autour de la tige pour le prépositionnement distance de sécurité dans le plan, perpendiculairement à l'axe de l'outil

0.001 à 99 999.9999 [mm]

Réglage des paramètres

ProbeSettings

Configuration d'une tige rectangulaire

TT140_1

Coordonnées du centre du stylet

[0] : Coordonnée X du centre de la tige par rapport au point zéro de la machine [mm]

[1] : Coordonnée Y du centre de la tige par rapport au point zéro de la machine [mm]

[2] : Coordonnée Z du centre de la tige par rapport au point zéro de la machine [mm]

Distance d'approche de prépositionnement au dessus de la tige

0.001 à 99 999.9999 [mm]

Zone de sécurité autour de la tige pour le prépositionnement : distance de sécurité dans le plan, perpendiculairement à l'axe de l'outil

0.001 à 99 999.9999 [mm]

Réglage des paramètres

ChannelSettings

CH_NC

Cinématique active

Cinématique à activer

Liste des cinématiques de la machine

Cinématique à activer lors de la mise sous tension de la CN

Liste des cinématiques de la machine

Définition du comportement du programme de la CN

Réinitialisation du temps d'usinage au lancement du programme

True : réinitialisation du temps d'usinage

False : pas de réinitialisation du temps d'usinage

Signal PLC pour le numéro du cycle d'usinage en attente

Dépend du constructeur de la machine

Tolérances de géométrie

Ecart admissible pour le rayon du cercle au point final du cercle, par rapport au point de départ du cercle

0.0001 à 0 016 [mm]

Ecart admissible pour les filetages en chaîne : écart admissible pour la trajectoire arrondie de manière dynamique, par rapport au contour programmé pour les filets

0.0001 à 999.9999 [mm]

Réserve pour les mouvements de retrait : distance avant le fin de course ou le corps anticollision avec M140 MB MAX

0.0001 à 10 [mm]

Configuration des cycles d'usinage

Facteur de recouvrement pour le fraisage de poches : recouvrement de trajectoire du cycle 4 FRAISAGE DE POCHE et cycle 5 POCHE CIRCULAIRE

0 001 à 1 414

Déplacement qui suit l'usinage d'une poche de contour

PosBeforeMachining : Position identique à celle qui précède l'usinage

ToolAxClearanceHeight : Positionnement de l'axe d'outil à une hauteur de sécurité

Affichage du message d'erreur **Broche ?** si la fonction M3/M4 n'est pas active

on : Affiche un message d'erreur.

off : N'affiche pas de message d'erreur.

Affichage du message d'erreur **Entrer une profondeur négative**

on : Affiche un message d'erreur.

off : N'affiche pas de message d'erreur.

Réglage des paramètres

Comportement d'approche de la paroi d'une rainure sur le corps d'un cylindre

LineNormal : Approche en ligne droite

CircleTangential: Approche

Fonction M pour l'orientation de la broche dans le cycle d'usinage

-1 : Orientation de la broche directement via la CN

0 : Fonction inactive

1 à 999 : numéro de la fonction M par rapport à l'orientation de la broche

Ne pas afficher le message d'erreur **Type de plongée impossible**

on : Le message d'erreur n'est pas affiché.

off : Le message d'erreur est affiché.

Comportement de M7 et M8 dans les cycles 202 et 204

TRUE : A la fin des cycles 202 et 204, l'état de M7 et M8 d'avant l'appel de cycle est restauré.

FALSE : A la fin des cycles 202 et 204, l'état de M7 et M8 d'avant l'appel de cycle n'est pas automatiquement restauré.

Réduction automatique de l'avance après avoir atteint SMAX

100 : Réduction de l'avance désactivée [%]

0 < facteur < 100 : réaction d'avance activée. Avance minimale, en pourcentage de l'avance programmée dans le cycle de tournage [%]

Ne pas afficher l'avertissement **Présence de matière résiduelle**

on : L'avertissement n'est pas affiché.

off : L'avertissement est affiché.

Filtre de géométrie permettant de filtrer les éléments linéaires

Type de filtre stretch

Off : Pas de filtre activé

ShortCut : Certains point du polygone sont ignorés.

Average : Le filtre de géométrie lisse les coins.

Ecart maximal du filtre par rapport au contour non filtré : Les points qui ont été ignorés par le filtre se trouvent dans la limite de cette tolérance par rapport à la trajectoire finale.

0 à 10 [mm]

Longueur maximale de la course obtenue après filtrage : longueur sur laquelle agit le filtre de géométrie

0 à 1000 [mm]

Paramètres de broche spéciaux

Potentiomètre d'avance lors du filetage

SpindlePotentiometer : Le potentiomètre override de la vitesse de rotation est actif pendant le filetage. Le potentiomètre override de l'avance n'est pas actif.

FeedPotentiometer : Le potentiomètre override de l'avance est actif pendant le filetage. Le potentiomètre override de la vitesse de rotation n'est pas actif.

Réglage des paramètres

Temps d'attente au fond du taraudage : Temps pendant lequel la broche patiente au fond du taraudage, après l'arrêt de la broche et avant que la broche ne redémarre dans le sens de rotation inverse.

-999999999 à 999999999 [s]

Temps de désactivation préalable de la broche : La broche est arrêtée pendant ce temps-là, avant d'atteindre le fond du filet.

-999999999 à 999999999 [s]

Limitation de la vitesse de rotation de la broche pour les cycles 17, 207 et 18

TRUE : Pour les faibles profondeurs de filetages, la vitesse de rotation de la broche est limitée de manière à ce que la broche tourne à vitesse constante pendant environ 1/3 du temps.

FALSE : Pas de limitation de la vitesse de rotation de la broche

Réglage des paramètres

Configurations de l'éditeur CN

Générer les fichiers de sauvegarde

TRUE : créer un fichier de sauvegarde après l'édition de programmes CN

FALSE : ne pas créer de fichier de sauvegarde après l'édition de programmes CN

Comportement du curseur après effacement de lignes

TRUE : après l'effacement, le curseur se trouve sur la ligne précédente (comportement iTNC)

FALSE : après l'effacement, le curseur se trouve sur la ligne suivante

Comportement du curseur sur la première et la dernière ligne

TRUE : bouclage du curseur autorisée au début/à la fin de PGM

FALSE : bouclage du curseur interdit au début/à la fin de PGM

Saut de ligne avec séquences multiples

ALL : toujours afficher toutes les lignes

ACT : n'afficher toutes les lignes que de la séquence courante

NO : n'afficher toutes les lignes que si la séquence est en édition

Activer les figures d'aide lors de l'introduction de cycle

TRUE : toujours afficher les figures d'aide lors de l'introduction des données

FALSE : n'afficher les figures d'aide que si la softkey AIDE CYCLES est initialisée à ON La softkey AIDE CYCLES ON/OFF ne s'affiche dans le mode Programmation qu'après avoir appuyé sur la touche de partage de l'écran.

Comportement de la barre de softkeys après une programmation de cycle

TRUE : Laisser la barre de softkeys des cycles activée après avoir défini le cycle

FALSE : Masquer la barre de softkeys une fois le cycle défini

Message de demande de confirmation avec Effacer bloc

TRUE : afficher la demande de confirmation lors de l'effacement d'une séquence CN

FALSE : ne pas afficher la demande de confirmation d'effacement d'une séquence CN

Numéro de ligne jusqu'auquel le programme CN fait l'objet d'une vérification : longueur du programme sur laquelle la géométrie fait l'objet d'un contrôle

100 à 100000

Programmation DIN/ISO : incrément selon lequel les séquences DIN/ISO sont générées dans le programme.

0 à 250

Définir les axes programmables

TRUE : Utiliser la configuration des axes définie

FALSE : Utiliser la configuration des axes XYZABCUVW par défaut

Comportement avec séquences de positionnement paraxiales

TRUE : séquences de positionnement parallèles aux axes autorisées

FALSE : séquences de positionnement parallèles aux axes verrouillées

Réglage des paramètres

Numéro de ligne jusqu'auquel des éléments de syntaxe identiques sont recherchés : utiliser les touches fléchées haut/bas pour rechercher des éléments sélectionnés

500 à 400000

Comportement de la fonction PARAXMODE sur les axes UVW

FALSE : fonction PARAXMODE autorisée

TRUE : fonction PARAXMODE verrouillée

Réglages du gestionnaire de fichiers

Affichage des fichiers dépendants

MANUAL : Les fichiers associées sont affichés.

AUTOMATIC : Les fichiers associés ne sont pas affichés.

Réglages du fichier d'utilisation des outils

Expiration du délai pour la création de fichiers d'utilisation

1 à 500 [min]

Créer un fichier d'utilisation pour le programme CN

NotAutoCreate : Aucune liste d'utilisation des outils n'est généré lors de la sélection de programme.

OnProgSelectionIfNotExist : Si elle n'existe pas encore, une liste d'utilisation des outils est générée lors de la sélection de programme.

OnProgSelectionIfNecessary : Si elle n'existe pas encore ou si elle est obsolète, une liste d'utilisation des outils est générée lors de la sélection de programme.

OnProgSelectionAndModify : Si le programme est modifié, si elle n'existe pas encore ou si elle est obsolète, une liste d'utilisation des outils est générée lors de la sélection de programme.

Créer un fichier d'utilisation des palettes

NotAutoCreate : Aucune liste d'utilisation des outils n'est généré lors de la sélection de palette.

OnProgSelectionIfNotExist : Si elle n'existe pas encore, une liste est générée lors de la sélection de palette.

OnProgSelectionIfNecessary : Si elle n'existe pas encore ou si elle est obsolète, une liste est générée lors de la sélection de palette.

OnProgSelectionAndModify : Si le programme est modifié, si elle n'existe pas encore ou si elle est obsolète, une liste d'utilisation des outils est générée lors de la sélection de palette.

Réglage des paramètres

Indication du chemin d'accès pour utilisateur final

Liste de lecteurs ou répertoires : Ces paramètres machine ne s'appliquent que pour un poste de programmation Windows.

Les lecteurs et répertoires enregistrés ici sont affichés par la CN dans le gestionnaire de fichiers.

Chemin de sortie de FN 16 pour l'exécution

Chemin pour l'émission FN 16, si aucun chemin n'est défini dans le programme CN.

Chemin pour l'émission de FN 16 pour les modes Programmation et Test de programme

Chemin pour l'émission FN 16, si aucun chemin n'est défini dans le programme CN.

Interface série RS232 :

Informations complémentaires : "Configurer des interfaces de données", Page 534

---

monitoring (surveillance des composants)

Paramètres de surveillance pour l'utilisateur

Exécuter une réaction configurée en cas d'erreur

TRUE : Une réaction à l'erreur est exécutée.

FALSE : Aucune réaction à l'erreur exécutée.

Afficher l'avertissement de surveillance des composants

TRUE : Les informations d'avertissement s'affichent.

FALSE : Les informations d'avertissement ne s'affichent pas.

Informations générales de l'exploitant de la machine : informations qui peuvent être interrogées par l'intermédiaire d'une interface

Nom (surnom) de la machine

Numéro d'inventaire ou

Photo ou image de la machine

Emplacement de la machine

Département ou domaine

Responsabilité de la machine

Adresse e-mail de contact

Numéro de téléphone de contact

14.2 Affectation des plots et câbles de raccordement des interfaces de données

Interface V.24/RS-232-C, appareils HEIDENHAIN

L'interface est conforme aux conditions de la norme EN 50178 **Séparation sûre du réseau**.

Avec utilisation du bloc adaptateur 25 broches :

Commande		**VB 365725-xx**			**Bloc adaptateur 310085-01**		**VB 274545-xx**		
mâle	**Affectation**	**Br. fem.**	**Couleur**	**femelle**	**mâle**	**femelle**	**mâle**	**couleur**	**femelle**
1	ne pas câbler	1		1	1	1	1	blanc/ brun	1
2	RXD	2	jaune	3	3	3	3	jaune	2
3	TXD	3	vert	2	2	2	2	vert	3
4	DTR	4	brun	20	20	20	20	brun	8
5	Signal GND	5	rouge	7	7	7	7	rouge	7
6	DSR	6	bleu	6	6	6	6		6
7	RTS	7	gris	4	4	4	4	gris	5
8	CTR	8	rose	5	5	5	5	rose	4
9	ne pas câbler	9					8	violet	20
boît.	blindage ext.	boîtier	blindage extérieur	boîtier	boîtier	boîtier	boîtier	blindage extérieur	boîtier

Avec utilisation du bloc adaptateur 9 broches :

Commande		VB 355484-xx		Bloc adaptateur 363987-02			VB 366964-xx		
mâle	**repérage des broches**	**femelle**	**couleur**	**mâle**	**femelle**	**mâle**	**femelle**	**Couleur**	**femelle**
1	ne pas câbler	1	rouge	1	1	1	1	rouge	1
2	RXD	2	jaune	2	2	2	2	jaune	3
3	TXD	3	blanc	3	3	3	3	blanc	2
4	DTR	4	brun	4	4	4	4	brun	6
5	signal GND	5	noir	5	5	5	5	noir	5
6	DSR	6	violet	6	6	6	6	violet	4
7	RTS	7	gris	7	7	7	7	gris	8
8	CTR	8	blanc/vert	8	8	8	8	blanc/vert	7
9	ne pas câbler	9	vert	9	9	9	9	vert	9
boîtier	blindage extérieur	boîtier	blindage extérieur	boîtier	boîtier	boîtier	boîtier	blindage extérieur	boîtier

Appareils autres que HEIDENHAIN

La distribution des plots d'un appareil d'une marque étrangère peut être différent de celui d'un appareil HEIDENHAIN.

Il dépend de l'appareil et du type de transmission. Utilisez la distribution des plots du bloc adaptateur du tableau ci-dessous.

Bloc adaptateur 363987-02		**VB 366964-xx**		
Femelle	**Mâle**	**Femelle**	**Couleur**	**Femelle**
1	1	1	rouge	1
2	2	2	jaune	3
3	3	3	blanc	2
4	4	4	marron	6
5	5	5	noir	5
6	6	6	violet	4
7	7	7	gris	8
8	8	8	blanc/vert	7
9	9	9	vert	9
boîtier	boîtier	boîtier	blindage externe	boîtier

Prise femelle RJ45 pour Interface Ethernet

Longueur de câble max. :

- non blindé : 100 m
- blindé : 400 m

Broche	**Signal**	**Description**
1	TX+	Transmit Data
2	TX–	Transmit Data
3	REC+	Receive Data
4	libre	
5	libre	
6	REC–	Receive Data
7	libre	
8	libre	

14.3 Caractéristiques techniques

Signification des symboles

Informations complémentaires :
catalogue TNC 640 ID : 892916-xx
catalogue TNC 640 HSCI ID : 896020-xx

- ■ Standard
- □ Option d'axe
- **1** Advanced Function Set 1
- **2** Advanced Function Set 2
- **x** Option de logiciel, autre que "Advanced Function Set 1" et "Advanced Function Set 2"

Caractéristiques techniques		
Composants	■	Panneau de commande Ecran avec softkeys ou écran tactile
Mémoire de programmes	■	21 Go au minimum
Résolution de saisie et d'affichage	■	jusqu'à 0,01 µm pour les axes linéaires
	■	jusqu'à 0,000 01° sur les axes angulaires
Plage de saisie	■	999 999 999 mm ou 999 999 999° max.
Interpolation	■	Droite sur 4 axes Droite sur 5 axes (option 9)
	■	Cercle sur 2 axes Cercle sur 3 axes (option 8)
	■	Hélice : superposition d'une trajectoire circulaire et d'une trajectoire en ligne droite
Temps de traitement des séquences Droite 3D sans correction de rayon	■	0,5 ms
Asservissement des axes	■	Finesse d'asservissement de position : période de signal du système de mesure/1024
	■	Durée de cycle pour l'asservissement de position : 3 ms
	■	Durée de cycle pour l'asservissement de vitesse : 200 µs
Course de déplacement	■	Max. 100 m (3937 pouces)
Vitesse de rotation broche	■	Max. 100 000 tr/min (consigne de vitesse analogique)
Compensation d'erreurs	■	Compensation linéaire et non-linéaire des défauts d'axes, jeu, pointes à l'inversion sur trajectoires circulaires, dilatation thermique
	■	Friction par adhérence

Caractéristiques techniques	
Interfaces de données	■ V.24 / RS-232-C, 115 kbauds max. ■ Interface de données étendue avec protocole LSV-2 pour utiliser la commande à distance via l'interface de données avec le logiciel **TNCremo** ■ Interface Ethernet 1000 Base-T ■ 5 x USB (1 x USB 2.0 face avant ; 4 x USB 3.0 face arrière)
Température ambiante	■ En service : 5 °C à +40 °C ■ Stockage : -20 °C à +60 °C

Formats de programmation et unités des fonctions de la CN	
Positions, coordonnées, rayons de cercles, longueurs de chanfreins	-99 999.9999 à +99 999.9999 (5,4: chiffres avant la virgule, chiffres après la virgule) [mm]
Numéros d'outils	0 à 32 767,9 (5,1)
Noms d'outils	32 caractères inscrits dans la séquence **TOOL CALL** entre "". Caractères spéciaux autorisés : # $ % & . , - _
Valeurs delta pour les corrections d'outil	-99.9999 à +99,9999 (2,4) [mm]
Vitesses de rotation broche	0 à 99 999,999 (5.3) [tr/min]
Avances	0 à 99 999,999 (5,3) [mm/min] ou [mm/dent] ou [mm/T]
Temporisation dans le cycle 9	0 à 3 600,000 (4,3) [s]
Pas de vis dans divers cycles	-99.9999 à +99,9999 (2,4) [mm]
Angle d'orientation broche	0 à 360,0000 (3.4) [°]
Angle des coordonnées polaires, rotation, inclinaison du plan d'usinage	-360,0000 à 360,0000 (3,4) [°]
Angle en coordonnées polaires pour l'interpolation hélicoïdale	-5 400,0000 à 5 400,0000 (4,4) [°]
Numéros de points zéro dans le cycle 7	0 à 2 999 (4,0)
Facteur d'échelle dans les cycles 11 et 26	0,000001 à 99,999999 (2,6)
Fonctions auxiliaires M	0 à 9999 (4,0)
Numéro de paramètre Q	0 à 1999 (4,0)
Valeurs des paramètres Q	-999 999 999,999999 à +999 999 999,999999 (9,6)
Vecteurs normaux N et T pour la correction 3D	-9.99999999 à +9.99999999 (1.8)
Marques (LBL) pour sauts de programme	0 à 65535 (5,0)
Marques (LBL) pour sauts de programme	N'importe quelle chaîne de texte entre guillemets (“ “)
Nombre de répétitions de parties de programme REP	1 à 65 534 (5,0)
Numéro d'erreur pour la fonction de paramètre Q FN 14	0 à 1 199 (4,0)

Fonctions utilisateur

Fonctions utilisateur	
Description succincte	■ Version de base : 3 axes plus broche asservie ■ Quatrième axe CN plus axe auxiliaire ou □ 8 axes supplémentaires ou 7 axes supplémentaires plus 2ème broche ■ Asservissement digital de courant et de vitesse
Programmation	En Texte clair HEIDENHAIN et DIN/ISO
Données de positions	■ Positions nominales pour droites et cercles en coordonnées cartésiennes ou polaires ■ Cotation en absolu ou en incrémental ■ Affichage et introduction en mm ou en pouces
Corrections d'outils	■ Rayon d'outil dans le plan d'usinage et longueur d'outil ■ Calculer par anticipation jusqu'à 99 séquences CN du contour avec correction de rayon (M120) **2** Correction tridimensionnelle du rayon d'outil pour modification ultérieure des données d'outils savoir avoir à recalculer le programme CN
Tableaux d'outils	Plusieurs tableaux d'outils contenant autant d'outils que nécessaires
Vitesse de contournage constante	■ se référant à la trajectoire au centre de l'outil ■ se référant au tranchant de l'outil
Fonctionnement parallèle	Créer un programme CN avec assistance graphique pendant qu'un autre programme CN est en cours d'exécution
Usinage 3D (Advanced Function Set 2)	**2** Guidage du mouvement pratiquement sans à-coups **2** Correction d'outil 3D par vecteur normal à la surface **2** Modification de la position de la tête pivotante avec la manivelle électronique pendant l'exécution du programme ; la position du point de guidage de l'outil (pointe de l'outil ou centre de la bille) reste inchangée (TCPM = **T**ool **C**enter **P**oint **M**anagement) **2** Maintient de l'outil perpendiculaire au contour **2** Correction du rayon d'outil perpendiculairement au sens du déplacement et de l'outil
Usinage avec plateau circulaire (Advanced Function Set 1)	**1** Programmation de contours sur le développé d'un cylindre **1** Avance en mm/min.

Fonctions utilisateur		
Eléments du contour	■	Droite
	■	Chanfrein
	■	Trajectoire circulaire
	■	Centre de cercle
	■	Rayon du cercle
	■	Trajectoire circulaire avec raccordement tangentiel
	■	Angles arrondis
Approche et sortie du contour	■	sur une droite : tangentielle ou perpendiculaire
	■	sur un cercle
Programmation flexible de contours FK	■	Programmation flexible de contours FK en texte clair HEIDENHAIN avec aide graphique pour pièces dont la cotation n'est pas orientée CN
Sauts dans le programme	■	Sous-programmes
	■	Répétitions de parties de programme
	■	Programmes CN externes
Cycles d'usinage	■	Cycles de perçage, taraudage avec ou sans mandrin de compensation
	■	Cycles de perçage pour perçage profond, alésage à l'alésoir/à l'outil et lamage
	■	Cycles de fraisage de filets intérieurs ou extérieurs
	■	Ebauche et finition de poche rectangulaire et circulaire
	■	Ebauche et finition de tenon rectangulaire et circulaire
	■	Motif de points sur cercle, lignes et code DataMatrix
	■	Cycles d'usinage ligne à ligne de surfaces planes ou gauches
	■	Cycles de fraisage de rainures droites ou circulaires
	■	Gravure
	■	Poche de contour
	■	Tracé de contour
	x	Cycles de tournage
	x	Cycles de rectification de coordonnées et de dressage
	■	En plus, des cycles constructeurs – spécialement développés par le constructeur de la machine – peuvent être intégrés
Conversion de coordonnées	■	Décalage du point zéro, rotation, image miroir
	■	Facteur échelle (spécifique de l'axe)
	1	Inclinaison du plan d'usinage (Advanced Function Set 1)

Fonctions utilisateur	
Paramètres Q Programmation avec variables	■ Fonctions arithmétiques =, +, –, *, /, sin α, cos α, racine carrée ■ Opérations logiques (=, ≠, <, >) ■ Calcul entre parenthèses ■ tan α, arcsin, arccos, arctan, a^n, e^n, ln, log, valeur absolue d'un nombre, constante π, inverser, ignorer certains chiffres avant et après la virgule ■ Fonctions de calcul d'un cercle ■ Paramètres string
Aides à la programmation	■ Calculatrice ■ Coloration syntaxique ■ Liste complète de tous les messages d'erreur en instance ■ Fonction d'aide contextuelle ■ Aide graphique lors de la programmation des cycles ■ Séquences de commentaires et d'articulation dans le programme CN
Teach In	■ Les positions réelles sont directement prises en compte dans le programme CN
Graphisme de test Modes de représentation	■ Simulation graphique du déroulement de l'usinage, même si un autre programme CN est exécuté ■ Vue de dessus / représentation dans 3 plans / représentation 3D / graphique filaire 3D ■ Agrandissement de la projection
Graphique de programmation	■ En mode Programmation, les séquences CN sont représentées graphiquement en même temps qu'elles sont programmées (graphique filaire 2D), même si un autre programme CN est en cours d'exécution.
Graphique d'usinage Modes de représentation	■ Représentation graphique du programme CN exécuté en vue de dessus / en 3 plans / en 3D
Temps d'usinage	■ Calcul de la durée d'usinage en mode **Test de programme** ■ Affichage du temps d'usinage actuel dans les modes Exécution du programme
Gestion des points d'origine	■ Pour sauvegarder les points d'origine de votre choix
Réaccoster le contour	■ Amorce de séquence à n'importe quelle séquence CN du programme CN et approche de la position nominale calculée pour la poursuite de l'usinage ■ Interrompre le programme CN, quitter le contour et réaccoster le contour
Tableaux de points zéro	■ Plusieurs tableaux de points zéro pour mémoriser les points zéro associés à une pièce
Cycles palpeurs	■ Etalonnage du palpeur ■ Compensation manuelle ou automatique du désalignement de la pièce ■ Initialisation manuelle ou automatique du point d'origine ■ Mesure automatique des pièces ■ Cycles d'étalonnage automatique des outils ■ Cycles mesure automatique de cinématique

Accessoires

Accessoires	
Manivelles électroniques	■ HR 510 : manivelle portable ■ HR 550FS : manivelle radio portable avec écran d'affichage ■ HR 520 : manivelle portable avec écran d'affichage ■ HR 130 : manivelle encastrable ■ HR 150 : jusqu'à trois manivelles encastrables via l'adaptateur de manivelles HRA 110
Palpeurs	■ TS 248 : palpeur de pièces à commutation avec liaison par câble ■ TS 260 : palpeur de pièces à commutation avec liaison par câble ■ TS 460 : palpeur de pièces à commutation avec transmission radio et infrarouge ■ TS 642 : palpeur de pièces commutation avec transmission infrarouge ■ TS 740 : palpeur de pièces à commutation de haute précision, avec transmission infrarouge ■ TT 160 : palpeur d'outils à commutation ■ TT 460 : palpeur d'outils commutation avec transmission infrarouge

14.4 Différences entre la TNC 640 et l'iTNC 530

Informations complémentaires :
manuels utilisateur des commandes numériques et catalogue Fonctions de la TNC 640 - Comparaison avec l'iTNC 530
ID : 1110731-xx

Comparaison : caractéristiques techniques

Fonction	TNC 640	iTNC 530
Boucles d'asservissement	Maximum 24 (dont 4 broches max.)	18 au maximum
Finesse d'introduction et résolution :		
■ Axes linéaires	■ 0,01 µm	■ 0,1 µm
■ Axes rotatifs	■ 0,00001°	■ 0,0001°
Affichage	Ecran 19" avec softkeys ou écran tactile 19" ou écran tactile 24"	Ecran 19" ou écran15,1" avec softkeys
Interpolation :		
■ Droite	■ 6 axes	■ 5 axes
■ Cercle	■ 3 axes	■ 3 axes
■ Hélice	■ Oui	■ Oui
■ Spline	■ Non	■ Oui, avec l'option 9

Comparaison : interfaces des données

Fonction	TNC 640	iTNC 530
Interface série RS-422	-	X

Informations complémentaires : "Configurer des interfaces de données", Page 534

Comparaison : Logiciel d'ordinateur portable

Fonction	TNC 640	iTNC 530
M3D Converter pour créer des objets de collision en haute résolution pour le contrôle de collision DCM	Disponible	Non disponible
ConfigDesign pour configurer les paramètres de la machine	Disponible	Non disponible
TNCanalyzer pour analyser et exploiter les fichiers service	Disponible	Non disponible

Comparaison : fonctions utilisateur

Fonction	TNC 640	iTNC 530
Programmation		
■ smarT.NC	■ –	■ X
■ Éditeur ASCII	■ X, éditable directement	■ X, éditable après conversion
Données de positions		
■ Définir la dernière position d'outil comme pôle (séquence CC vide)	■ X (message d'erreur quand la prise en compte du pôle est incertaine)	■ X
■ Séquences spline (**SPL**)	■ –	■ X, avec option #9
Tableau d'outils		
■ Gestion flexible des types d'outil	■ X	■ –
■ Outils avec sélection filtrée de l'affichage	■ X	■ –
■ Fonction de tri	■ X	■ –
■ Nom de colonne	■ En partie avec _	■ En partie avec -
■ Vue du formulaire	■ Commutation par touche de partage d'écran	■ Commutation par softkey
■ Echange de tableau d'outils entre la TNC 640 et la iTNC 530	■ X	■ Impossible
Tableau des palpeurs pour la gestion des divers palpeurs 3D	X	–
Calcul des données de coupe : calcul automatique de la vitesse de rotation de la broche et de l'avance	■ Calculatrice de données de coupe simple, sans tableau enregistré ■ Calculatrice de données de coupe avec tableaux de technologie	A l'aide des tableaux technologiques configurés

Fonction	TNC 640	iTNC 530
Définition des divers tableaux	■ Tableaux à définition libre (extension .TAB) ■ Lecture et écriture au moyen des fonctions FN ■ au moyen des données de configuration paramétrables ■ Le nom des tableaux et des colonnes doit commencer par une lettre et ne doit pas comporter de signe opérateur. ■ Lecture et écriture au moyen des fonctions SQL	■ Tableaux à définition libre (extension .TAB) ■ Lecture et écriture au moyen des fonctions FN
Déplacement dans le sens de l'axe d'outil		
■ Mode manuel (menu 3D-ROT)	■ X	■ X, fonction FCL2
■ Superposition de la manivelle	■ X	■ X, option #44
Introduction d'avance :		
■ **FT** (temps en secondes pour le déplacement)	■ –	■ X
■ **FMAXT** (avec le potentiomètre d'avance actif : temps en secondes pour le déplacement)	■ –	■ X
Programmation flexible de contours FK		
■ Conversion du programme FK en Texte clair	■ –	■ X
■ Séquences FK en combinaison avec **M89**	■ –	■ X
Sauts de programme :		
■ Numéros de label max.	■ 65535	■ 1000
■ Sous-programmes	■ X	■ X
■ Niveau d'imbrication des sous-programmes	■ 20	■ 6

Fonction	TNC 640	iTNC 530
Programmation des paramètres Q :		
■ FN15 : PRINT	■ –	■ X
■ FN 25:PRESET	■ –	■ X
■ FN 29: PLC LIST	■ X	■ –
■ FN 31: RANGE SELECT	■ –	■ X
■ FN32 : PLC PRESET	■ –	■ X
■ FN37 : EXPORT	■ X	■ –
■ **FN 16**	■ X	■ –
■ Ecriture dans des fichiers LOG	■ X	■ –
■ Comportement configurable dans le cas où les paramètres QS seraient vides ou non définis		
■ Afficher le contenu des paramètres dans l'affichage d'état auxiliaire	■ X	■ –
■ Fonctions **SQL** pour la lecture et l'écriture de tableaux	■ X	■ –
Assistance graphique		
■ Graphique de programmation 2D	■ X	■ X
■ Fonction REDRAW (**REDESSINER**)	■ –	■ X
■ Afficher une grille en arrière plan	■ X	■ –
■ Graphique de test (vue de dessus, représentation dans 3 plans, représentation 3D)	■ X	■ X
■ Coordonnées des plans de coupe dans 3 plans	■ –	■ X
■ Tenir compte de la macro de changement d'outil	■ X (différent de l'exécution effective)	■ X

Fonction	TNC 640	iTNC 530
Tableau de points d'origine		
■ La ligne 0 du tableau de points d'origine peut être éditée en manuel.	■ X	■ –
Aides à la programmation :		
■ Coloration syntaxique	■ X	■ –
■ Calculatrice	■ X (scientifique)	■ X (standard)
■ Transformer des séquences CN en commentaires	■ X	■ –
■ Séquences d'articulation dans le programme CN	■ X	■ X
■ Vue des articulations en test de programme	■ –	■ X
Contrôle dynamique anti-collision DCM :		
■ Surveillance de l'élément de serrage	■ –	■ X, Option #40
■ Gestionnaire de porte-outils	■ X	■ X, option #40
Interface FAO :		
■ Reprendre des contours issus de données Step et de données Iges	■ X, option 42	■ –
■ Reprendre des positions d'usinage à partir de données Step et de données Iges	■ X, option 42	■ –
■ Filtre hors ligne pour fichiers FAO	■ –	■ X
■ Filtre Stretch	■ X	■ –
Fonctions MOD :		
■ Paramètres utilisateur	■ Données config.	■ Struct. par num.
■ Fichiers d'aide OEM avec fonctions Service	■ –	■ X
■ Contrôle de support de données	■ –	■ X
■ Chargement de service-packs	■ –	■ X
■ Définir les axes pour la mémorisation des positions effectives	■ –	■ X
■ Configurer le compteur	■ X	■ –

Fonction	TNC 640	iTNC 530
Fonctions spéciales :		
■ Créer un contour de tournage	■ –	■ X
■ Définir le compteur **FUNCTION COUNT**	■ X	■ –
■ Définir la temporisation avec **FUNCTION FEED**	■ X	■ –
■ Définir la temporisation avec **FUNCTION DWELL**	■ X	■ –
■ Définir l'interprétation des coordonnées programmées avec **FUNCTION PROG PATH**	■ X	■ –
Fonctions pour moulistes :		
■ Configurations globales de programme GS	■ X, option #44	■ X, option #44
■ Permutation d'axes	■ –	■ X
■ Blocage des axes	■ –	■ X
■ Définir le plan limite	■ –	■ X
Affichages d'état :		
■ Affichage dynamique du contenu des paramètres Q, identificateur définissable	■ X	■ –
■ Affichage graphique du temps restant	■ –	■ X
Paramétrage personnalisé des couleurs de l'interface utilisateur	–	X

Comparaison des cycles palpeur, en Mode Manuel et en mode Manivelle électronique

Cycle	TNC 640	iTNC 530
Tableau des palpeurs pour la gestion des palpeurs 3D	X	–
Étalonnage de la longueur effective	X	X
Étalonnage du rayon effectif	X	X
Définition de la rotation de base à partir d'une droite	X	X
Définition du point d'origine sur un axe au choix	X	X
Définition d'un angle comme point d'origine	X	X
Définition du centre de cercle comme point d'origine	X	X
Définition de la ligne médiane comme point d'origine	X	X
Définition de la rotation de base à partir de deux trous/tenons circulaires	X	X
Définition du point d'origine à partir de quatre trous/tenons circulaires	X	X
Définition du centre de cercle à partir de trois trous/tenons circulaires	X	X
Mesure et compensation d'un désalignement dans un plan	X	–
Utilisation de palpeurs mécaniques (transfert manuel de la position actuelle)	Par softkey ou par une touche	Par touche du clavier
Écriture des valeurs de mesure dans le tableau de points d'origine	X	X
Écriture des valeurs de mesure dans le tableau de points zéro	X	X

Comparaison : différences de programmation

Fonction	TNC 640	iTNC 530
Gestion des fichiers		
■ Saisie du nom	■ Ouvre la fenêtre auxiliaire **Sélectionner fichier**	■ Synchronise le curseur
■ Prise en charge des combinaisons de touches	■ Non disponible	■ Disponible
■ Gestion des favoris	■ Non disponible	■ Disponible
■ Configuration de l'affichage des colonnes	■ Non disponible	■ Disponible
Choix de l'outil dans le tableau	Sélection à partir du menu de l'écran partagé	Choix dans une fenêtre auxiliaire
Programmation de fonctions spéciales avec la touche **SPEC FCT**	La barre des softkeys s'ouvre en tant que sous-menu en appuyant sur la touche. Pour quitter le sous-menu, appuyer de nouveau sur la touche **SPEC FCT**. La CN affiche alors de nouveau la dernière barre active.	La barre des softkeys devient la dernière barre en appuyant sur la touche. Pour quitter le sous-menu, appuyer de nouveau sur la touche **SPEC FCT**. La CN affiche alors de nouveau la dernière barre active.
Programmation des mouvements d'approche et de sortie via la touche **APPR DEP**	La barre des softkeys s'ouvre en tant que sous-menu en appuyant sur la touche. Pour quitter le sous-menu, appuyer de nouveau sur la touche **APPR DEP**. La CN affiche alors de nouveau la dernière barre active.	La barre des softkeys devient la dernière barre en appuyant sur la touche. Pour quitter le sous-menu, appuyer de nouveau sur la touche **APPR DEP**. La CN affiche alors de nouveau la dernière barre active.
Appui sur la touche du clavier **END** avec le menu actif **CYCLE DEF** et **TOUCH PROBE**	Termine la phase d'édition et appelle le gestionnaire de fichiers	Permet de quitter le menu concerné
Appel du gestionnaire de fichiers avec les menus actifs **CYCLE DEF** et **TOUCH PROBE**	Termine la phase d'édition et appelle le gestionnaire de fichiers. La barre de softkeys reste active lorsque l'on quitte le gestionnaire de fichiers.	Message d'erreur **Touche non fonctionnelle**.
Appel du gestionnaire des fichiers avec les menus **CYCL CALL**, **SPEC FCT**, **PGM CALL** et **APPR/DEP** actifs	Termine la phase d'édition et appelle le gestionnaire de fichiers. La barre de softkeys reste active lorsque l'on quitte le gestionnaire de fichiers.	Termine la phase d'édition et appelle le gestionnaire de fichiers. La barre de softkeys standard est activée lorsque l'on quitte le gestionnaire de fichiers.

Fonction	TNC 640	iTNC 530
Tableau de points zéro :		
■ Fonction de tri d'après des valeurs à l'intérieur d'un axe	■ Disponible	■ Non disponible
■ Réinitialisation du tableau	■ Disponible	■ Non disponible
■ Commutation des affichages liste/formulaire	■ Commutation par touche pour passer au partage d'écran	■ Commutation par softkey de commutation
■ Insertion d'une ligne	■ Autorisé partout. Renumérotation possible après demande. Une ligne vide est insérée. La valeur 0 doit être saisie manuellement.	■ N'est autorisé qu'en fin de tableau. Une ligne avec la valeur 0 est insérée dans toutes les colonnes.
■ Appui sur la touche pour reprendre les valeurs de position d'un axe dans le tableau de points zéro	■ Disponible en mode **Execution PGM pas-à-pas** et **Exécution de programme en continu**	■ Disponible
■ Appui sur la touche pour reprendre les valeurs de position des axes actifs dans le tableau de points zéro	■ Non disponible	■ Disponible
■ Utilisation de la touche pour reprendre la dernière position mesurée avec le TS	■ Non disponible	■ Disponible
Programmation flexible de contours FK :		
■ Programmation des axes parallèles	■ Neutre avec les coordonnées X/Y, commutation avec **FUNCTION PARAXMODE**	■ Dépend de la machine avec axes parallèles disponibles
■ Correction automatique des rapports relatifs	■ Les rapports relatifs ne sont pas automatiquement corrigés dans les sous-programmes de contour.	■ Tous les rapports relatifs sont automatiquement corrigés
■ Définition d'un plan d'usinage lors de la programmation	■ BLK-Form ■ Softkey **Plan XY ZX YZ** si plan d'usinage différent	■ BLK-Form

Fonction	TNC 640	iTNC 530
Programmation des paramètres Q :		
■ Formule des paramètres Q avec SGN	**Q12 = SGN Q50** ■ si **Q 50 = 0**, alors **Q12 = 0** ■ si **Q50 > 0**, alors **Q12 = 1** ■ si **Q50 < 0**, alors **Q12 -1**	**Q12 = SGN Q50** ■ si **Q50 >= 0**, alors **Q12 = 1** ■ si **Q50 < 0**, alors **Q12 -1**
■ Accès aux données des tableaux	■ Via des instructions **SQL**, la fonction **FN 18** ou la fonction **TABREAD**-**TABWRITE** ■ Accès aux tableaux d'outils et de corrections via **TABDATA**	■ Via la fonction **FN 18**/**FN 18** ou TABREAD-**TABWRITE**
■ Accès aux paramètres machine	■ Avec fonction **CFGREAD**	■ Via les fonctions **FN 18**
■ Création de cycles interactifs avec **CYCLE QUERY**, par ex. des cycles palpeurs en mode Manuel	■ Disponible	■ Non disponible
Traitement des messages d'erreur :		
■ Aide en cas de messages d'erreur	■ Appel avec la touche **ERR**	■ Appel avec la touche **HELP**
■ Changement de mode lorsque le menu d'aide est actif	■ Le menu d'aide se ferme en cas de changement de mode de fonctionnement.	■ Changement de mode de fonctionnement non autorisé (touche non fonctionnelle)
■ Sélection du mode de fonctionnement en arrière-plan quand le menu d'aide est actif	■ Le menu d'aide se ferme lors de la commutation avec F12.	■ Le menu d'aide reste ouvert lors de la commutation avec F12.
■ Messages d'erreur identiques	■ Sont collectés dans une liste	■ Ne sont affichés qu'une seule fois
■ Acquittement des messages d'erreur	■ Tout message d'erreur (même si affiché plusieurs fois) doit être acquitté ; fonction **EFFACER TOUS** disponible	■ Le message d'erreur ne doit être acquitté qu'une seule fois
■ Accès aux fonctions du journal	■ Journal et fonctions de filtrage performantes (erreurs, touches actionnées) disponibles	■ Journal complet disponible, sans fonctions de filtrage
■ Sauvegarde de fichiers Service	■ Disponible. Aucun fichier Service n'est généré en cas de plantage du système. ■ Possibilité de sélectionner le numéro d'erreur pour lequel un fichier Service automatique est généré.	■ Disponible. Aucun fichier Service n'est généré automatiquement en cas de plantage du système.

Fonction	TNC 640	iTNC 530
Fonction de recherche :		
■ Liste des derniers mots recherchés	■ Non disponible	■ Disponible
■ Afficher les éléments de la séquence active	■ Non disponible	■ Disponible
■ Afficher la liste des séquences NC disponibles	■ Non disponible	■ Disponible
Utilisation des touches fléchées haut/bas pour lancer la fonction de recherche à l'état sélectionné	Fonctionne jusqu'à 100 000 séquences CN max., réglable via une donnée de configuration	Aucune restriction en termes de longueur de programme
Graphique de programmation :		
■ Affichage avec grille à l'échelle	■ Disponible	■ Non disponible
■ Edition de sous-programmes de contour dans les CYCLES SLII avec **DESSIN AUTO ON**	■ En cas de messages d'erreur, le curseur se trouve dans le programme principal, sur la séquence CN **CYCL CALL**	■ En cas de messages d'erreur, le curseur se trouve sur la séquence CN à l'origine de l'erreur, dans le sous-programme de contour
■ Décalage de la fenêtre de zoom	■ Fonction de répétition non disponible	■ Fonction de répétition disponible
Programmation des axes auxiliaires :		
■ Syntaxe **FONCTION PARAXCOMP**: configuration de l'affichage et les déplacements des axes	■ Disponible	■ Non disponible
■ Syntaxe **FONCTION PARAXMODE**: définition de l'affectation des axes parallèles à déplacer	■ Disponible	■ Non disponible

Comparaison : différences propres au test de programme et à l'utilisation

Fonction	TNC 640	iTNC 530
Accostage avec la touche **GOTO**	Fonctions possibles uniquement si la softkey **START PAS-A-PAS** n'a pas encore été actionnée	Fonction possible même après **START PAS-A-PAS**
Calcul du temps d'usinage	À chaque répétition de la simulation avec la softkey START, le temps d'usinage est additionné.	À chaque répétition de la simulation avec la softkey START, le chronomètre démarre à 0.
Exécution pas à pas	Dans le cas de cycles de motifs de points et avec **CYCL CALL PAT**, la CN s'arrête après chaque point.	La CN traite les cycles de motifs de points et **CYCL CALL PAT** comme une séquence CN.

Comparaison : différences dans le test de programme, utilisation

Fonction	TNC 640	iTNC 530
Fonction zoom	Chaque plan de coupe peut être sélectionné par softkey	Plan de coupe pouvant être sélectionné avec trois softkeys de commutation
Fonctions auxiliaires M spécifiques à la machine	Sont à l'origine de messages d'erreur, si non intégrées au PLC	Sont ignorées lors du test de programme
Afficher/éditer un tableau d'outils	Fonction disponible par softkey	Fonction non disponible
Représentation de l'outil	■ turquoise : longueur de l'outil ■ rouge : longueur de la dent et outil en prise dans la pièce ■ bleu : longueur de la dent et outil en prise dans la pièce	■ - ■ rouge : outil en prise dans la pièce ■ vert : outil non au contact de la pièce
Options d'affichage de la représentation 3D	Disponible	Fonction non disponible
Qualité du modèle personnalisable	Disponible	Fonction non disponible

Comparaison : différences concernant le mode manuel, fonctionnalité

Fonction	TNC 640	iTNC 530
Fonction Jog incrémental	Un incrément de déplacement peut être défini séparément pour les axes linéaires et rotatifs.	Incrément commun aux axes linéaires et rotatifs
Tableau de points d'origine	Transformations de base (Translation et Rotation) du système de coordonnées pièce via les colonnes **X**, **Y** et **Z** et via les angles dans l'espace **SPA**, **SPB** et **SPC**. Les offsets des axes peuvent également être définis pour chacun des axes dans les colonnes **X_OFFS** à **W_OFFS**. Dont la fonction est paramétrable. La ligne 0 peut aussi être éditée en manuel.	Transformation de base (Translation) du système de coordonnées pièce via les colonnes **XY** et**Z**et rotation de base **ROT** du système de coordonnées (rotation) Les points d'origine des axes rotatifs et linéaires peuvent également être définis dans les colonnes **A** à **W**. La ligne 0 ne peut être écrite que dans le cadre de cycles palpeur manuels.
Comportement lors de la définition des points d'origine	Le fait de définir un point d'origine sur un axe rotatif agit comme un offset d'axe. Cet offset agit également lors du calcul de la cinématique et de l'inclinaison du plan d'usinage. Avec le paramètre machine **presetToAlignAxis** (n° 300203), le constructeur de votre machine définit pour chaque axe les conséquences qu'a l'offset d'un axe rotatif sur le point d'origine. ■ **True** (par défaut) : Utiliser l'offset pour aligner la pièce ■ **False**: Utiliser l'offset pour le fraisage incliné	L'offset des axes rotatifs défini dans les paramètres machine n'a pas d'influence sur la position des axes qui a été définie dans la fonction "Inclinaison du plan". Avec MP7500 Bit 3 définit si la position actuelle de l'axe rotatif se réfère au point zéro machine ou à une position 0° du premier axe rotatif (en règle générale l'axe C).
Définition du point d'origine	Il faut d'abord franchir une marque de référence avant d'initialiser un point d'origine ou de modifier un point d'origine via le tableau de points d'origine.	Il est possible d'initialiser un point d'origine ou de modifier un point d'origine via le tableau de points d'origine avant de franchir une marque de référence.
Utilisation du tableau de points d'origine :		
Définir des avances	Avances des axes linéaires et rotatifs pouvant être définis de manière distincte En appuyant sur la softkey **F** en **mode Manuel**, il est possible de définir une avance différente pour les axes linéaires et les axes rotatifs. Ces avances ne sont valables que pour le **mode Manuel**.	Une seule avance peut être définie pour les axes linéaires et rotatifs

Comparaison : différences dans le mode manuel, utilisation

Fonction	TNC 640	iTNC 530
Transférer les valeurs de position des palpeurs mécaniques	Reprendre la position réelle en utilisant la softkey ou la touche	Transférer la position effective par touche du clavier

Comparaison : différences concernant le mode Exécution, utilisation

Fonction	TNC 640	iTNC 530
Changement de mode de fonctionnement après que l'usinage a été interrompu en commutant en mode **Exécution PGM pas-à-pas** et terminé avec **STOP INTERNE**	Si vous revenez en mode **Execution PGM en continu** : message d'erreur **Séquence actuelle non sélectionnée**. La position d'interruption doit être choisie avec l'amorce de séquence	Le changement de mode est permis, les informations modales sont mémorisées, l'usinage peut se poursuivre directement avec un start CN.
Entrée aux séquences FK avec **GOTO**, si un usinage a eu lieu jusqu'à cet emplacement avant le changement de mode	Message d'erreur **Programmation FK : Position de démarrage non définie** Reprise possible avec l'amorce de séquence	Entrée autorisée
Amorce de séquence :		
Changement du mode de partage d'écran lors d'une reprise	Possible uniquement si la position de réaccostage a déjà été approchée	Possible dans tous les modes
Messages d'erreur	Les messages d'erreur s'affichent encore même après avoir résolu l'erreur et doivent être acquittés séparément.	Les messages d'erreur sont acquittés partiellement après en avoir supprimé l'origine
Motif de points dans une séquence	Avec un cycle de motifs de points et **CYCL CALL PAT**, la commande s'arrête après chaque point.	La commande traite les cycles de motifs de points et **CYCL CALL PAT** comme une séquence CN.

Comparatif : différences dans les modes Exécution, déplacements

REMARQUE

Attention, risque de collision !

Les programmes CN qui ont été créés sur d'anciennes commandes peuvent donner lieu, sur les commandes actuelles, à des mouvements d'axes différents ou à des messages d'erreur. Il existe un risque de collision pendant le mouvement d'approche !

- Utiliser la simulation graphique pour vérifier un programme CN ou une section de programme
- Tester un programme CN ou une section de programme avec précaution en mode **Exécution PGM pas-à-pas**
- Tenir compte des différences connues suivantes (voir liste ci-après, éventuellement incomplète)

Fonction	TNC 640	iTNC 530
Procédure de superposition de la manivelle avec la fonction **M118**	Agit dans le système de coordonnées machine Si l'option Configurations globales de programme est active, M118 agit dans le système de coordonnées sélectionné en dernier pour la superposition de la manivelle.	Agit dans le système de coordonnées machine
Suppression de la rotation de base avec la fonction **M143**	**M143** supprime les entrées des colonnes **SPA**, **SPB** et **SPC** dans le tableau de points d'origine	**M143** ne supprime **pas** l'entrée de la colonne **ROT** dans le tableau de points d'origine. Seule une réactivation de la ligne correspondante dans le programme CN active de nouveau la rotation de base.
Mise à l'échelle des déplacements d'approche et de dégagement (**APPR**/**DEP**/**RND**)	Facteur d'échelle spécifique à un axe autorisé, le rayon n'est pas mis à l'échelle	Message d'erreur
Approche/dégagement avec **APPR**/**DEP**	Message d'erreur si **APPR**/**DEP LN** ou **APPR**/**DEP CT** un **R0** est programmé.	Utilisation d'un outil de rayon 0 avec une correction **RR**
Approche/dégagement avec **APPR**/**DEP**, si les éléments de contour ont une longueur de 0	Les éléments de contour de longueur 0 sont ignorés Les déplacements d'approche et de dégagement sont calculés respectivement pour le premier et dernier élément de contour valides.	Un message d'erreur est émis lorsqu'un élément de contour de longueur 0 est programmé (en relation avec le premier point programmé dans une séquence APPR) après une séquence **APPR**. L'iTNC 530 ne délivre pas de message d'erreur quand un élément de contour de longueur 0 a été programmé avant une séquence **DEP**, mais elle calcule le déplacement de dégagement en tenant compte du dernier élément de contour valide.

Fonction	TNC 640	iTNC 530
Validité des paramètres Q	En principe, les paramètres **Q60** à **Q99** (**QS60** à **QS99**) agissent toujours à l'échelle locale.	En fonction de ce qui a été défini au paramètre machine MP7251, les paramètres **Q60** à **Q99** (**QS60** à **QS99**) agissent à l'échelle locale ou globale dans des programmes-cycles convertis. Les appels imbriqués peuvent être la cause de dysfonctionnements
Annulation automatique de la correction du rayon d'outil	■ Séquence CN avec **R0** ■ Séquence **DEP** ■ Choix du programme ■ **END PGM**	■ Séquence CN avec **R0** ■ Séquence **DEP** ■ Choix du programme ■ Programmation du cycle **10 ROTATION** ■ **PGM CALL**
Séquences CN avec **M91**	Aucun calcul de la correction de rayon d'outil	Calcul de la correction du rayon d'outil
Comportement avec **M120 LA1**	Aucun effet sur l'usinage, car la commande interprète la valeur comme **LA0**.	Effet éventuellement indésirable sur l'usinage, car la commande interprète (en interne) la valeur comme **LA2**.
Amorce de séquence dans les tableaux de points	L'outil est positionné à la prochaine position à usiner	L'outil est positionné à la dernière position usinée
Séquence **CC** vide dans le programme CN (la dernière position d'outil est reprise comme pôle)	La dernière séquence de positionnement dans le plan d'usinage doit contenir les deux coordonnées du plan	La dernière séquence de positionnement dans le plan d'usinage ne doit pas contenir obligatoirement les deux coordonnées du plan. Peut être problématique avec les séquences **RND** ou **CHF**
Séquence **RND** avec facteur d'échelle spécifique à un axe	**RND** est mise à l'échelle, le résultat est une ellipse	Un message d'erreur est délivré
Réaction lorsqu'un élément de contour de longueur 0 précède ou suit une séquence **RND** ou **CHF**	Un message d'erreur est délivré	Un message d'erreur est émis quand un élément de contour de longueur 0 précède une séquence **RND** ou **CHF** Un élément de contour de longueur 0 est ignoré quand il fait suite à une séquence **RND** ou **CHF**

Fonction	TNC 640	iTNC 530
Programmation de cercle en coordonnées polaires	L'angle de rotation incrémental **IPA** et le sens de rotation **DR** doivent avoir le même signe. Dans le cas contraire, un message d'erreur est délivré.	Le signe du sens de rotation est utilisé si **DR** et **IPA** sont définis avec des signes différents
Correction de rayon d'outil sur les arcs de cercle ou hélice avec un angle d'ouverture = 0	La transition aux éléments précédents et suivants est assurée. En plus, le déplacement de l'axe de l'outil est exécuté juste avant cette transition. Si cet élément est le premier ou le dernier élément à corriger, l'élément suivant ou précédent sera traité comme le premier ou le dernier élément à corriger.	L'équidistance de l'arc/l'hélice sert à la création du parcours d'outil
Cycles SLII 20 à 24 :		
■ Nombre d'éléments de contour définissables	■ 16 384 séquences maximum dans 12 contours partiels max.	■ 8192 éléments maximum dans 12 contours partiels max., aucune restriction de contours partiels
■ Définir le plan d'usinage	■ L'axe d'outil dans la séquence **TOOL CALL** détermine le plan d'usinage.	■ Les axes de la première séquence dans le premier contour partiel définissent le plan d'usinage
■ Position en fin de cycle SL	■ Il est possible de définir avec le paramètre **posAfterContPocket** (n° 201007) si la position finale se trouve au-dessus de la dernière position programmée ou dans l'axe d'outil, à la hauteur de sécurité. ■ Si l'axe d'outil doit être amené à la hauteur de sécurité, vous devrez programmer les deux coordonnées pour le premier déplacement.	■ Il est possible de définir au paramètre machine n°7420 si la position finale doit se trouver à la dernière position programmée ou dans l'axe d'outil, à la hauteur de sécurité. ■ Si l'axe d'outil doit se trouver à la hauteur de sécurité, il faudra programmer une coordonnée pour le premier mouvement de déplacement.

Fonction	TNC 640	iTNC 530
Cycles SLII 20 à 24 :		
■ Comportement avec les îlots qui ne sont pas inclus dans les poches	■ Ne peuvent pas être définis par une formule de contour complexe	■ Peuvent être définis de manière restrictive par une formule de contour complexe
■ Opérations multiples avec les cycles SL et formules complexes de contour	■ Opérations multiples réelles exécutables	■ Opérations multiples réelles exécutables avec restriction
■ Correction de rayon actif avec **CYCL CALL**	■ Un message d'erreur est délivré	■ La correction de rayon est annulée, le programme CN est exécuté.
■ Séquence de déplacement paraxiales dans un sous-programme de contour	■ Un message d'erreur est délivré	■ Le programme CN est exécuté.
■ Fonctions auxiliaire **M** dans le sous-programme de contour	■ Un message d'erreur est délivré	■ Les fonctions M sont ignorées
Usinage de corps de cylindre, généralités :		
■ Définition du contour	■ Neutre avec coordonnées X/Y	■ Dépend de la machine et des axes rotatifs existants
■ Définition de décalage sur le corps de cylindre	■ Neutre au moyen du décalage du point zéro dans X/Y	■ Décalage du point zéro des axes rotatifs en fonction de la machine
■ Définition de décalage par rotation de base	■ Fonction disponible	■ Fonction non disponible
■ Programmation de cercle avec C/CC	■ Fonction disponible	■ Fonction non disponible
■ Séquences **APPR/DEP** lors de la définition d'un contour	■ Fonction non disponible	■ Fonction disponible
Usinage du pourtour d'un cylindre avec le cycle **28** :		
Rainure, évidement intégral	Fonction disponible	Fonction non disponible
Usinage du pourtour d'un cylindre avec le cycle **29**	Plongée directe sur le contour de l'ilot oblong	Approche circulaire du contour de l'ilot oblong
Cycles de poches, tenons et rainures 25x :		
■ Mouvements de plongée	Dans les zones limites (rapports géométriques outil/contour), des messages d'erreurs sont émis dès que les déplacements de plongée mènent à des comportements imprévus ou critiques	Dans les zones limites (rapports géométriques outil/contour), une plongée verticale est possible le cas échéant

Fonction	TNC 640	iTNC 530
fonction PLANE :		
■ **TABLE ROT/COORD ROT**	Effet: ■ Les types de transformations agissent sur tous les axes rotatifs libres. ■ Avec **TABLE ROT**, la commande ne positionne pas toujours l'axe rotatif libre d'elle-même, mais en fonction de la position actuelle, de l'angle dans l'espace programmé et de la cinématique de la machine. Par défaut s'il manque des données : ■ **COORD ROT** est utilisé	Effet ■ Les types de transformations agissent exclusivement en combinaison avec un axe rotatif C. ■ Avec **TABLE ROT**, la commande ne positionne pas systématiquement l'axe rotatif. Par défaut s'il manque des données : ■ **COORD ROT** est utilisé
■ Comportement de positionnement	■ **SYM** ■ **SEQ**	■ **SEQ**
■ La machine est configurée avec angle d'axe	■ Toutes les fonctions **PLANE** peuvent être utilisées	■ Seulement **PLANE AXIAL** est exécuté
■ Programmation d'un angle dans l'espace en incrémental avec **PLANE AXIAL**	■ Un message d'erreur est délivré	■ L'angle incrémental dans l'espace est interprété comme valeur absolue
■ Programmation d'un angle d'axe incrémental avec **PLANE SPATIAL** si la machine est configurée en angle spatial	■ Un message d'erreur est délivré	■ L'angle d'axe incrémental est interprété comme valeur absolue
■ Programmation des fonctions **PLANE** avec le cycle **8 IMAGE MIROIR** actif**IMAGE MIROIR**	■ Avec **PLANE AXIAL** et le cycle **19**, l'image miroir n'a pas d'influence sur l'inclinaison.	■ Fonction disponible avec toutes les fonctions **PLANE**
■ Positionnement des axes sur une machine pourvue de deux axes rotatifs p. ex. **L A+0 B+0 C+0** ou **L A+Q120 B+Q121 C+Q122**	■ Uniquement possible après une fonction d'inclinaison (message d'erreur sans fonction d'inclinaison) ■ Le statut **UNDEFINED**, et non la valeur 0, est attribué aux paramètres qui ne sont pas définis.	■ Possible à tout moment pour l'utilisation d'angles dans l'espace (configuration des paramètres machine) ■ La commande utilise la valeur 0 pour les paramètres qui ne sont pas définis.
Fonctions spéciales :		
■ FN 18	■ Les valeurs sont toujours émises en valeurs métriques.	■ Les valeurs sont émises dans l'unité active dans le programme CN.
Prise en compte de la longueur d'outil dans l'affichage de positions	L'affichage de positions tient compte de la longueur d'outil **L** et de la valeur **DL** du tableau d'outils, provenant de la séquence **TOOL CALL** en fonction du paramètre machine **progToolCallDL** (n°124501, branche **CfgPositionDisplay** n°124500)	L'affichage de positions tient compte des valeurs **L** (longueur d'outil) et **DL** du tableau d'outils

Comparaison : différences dans le mode MDI

Fonction	TNC 640	iTNC 530
Fonctions spéciales	■ Affichage d'état des paramètres Q ■ Fonctions de bloc, par ex. **COPIER BLOC** ■ Paramétrage de la fonction ACC ■ Fonctions de programme pour le tournage ■ Fonctions de programme supplémentaires, par ex. **FUNCTION DWELL**	
Sauter des séquences CN	Softkey distincte pour le mode MDI	La softkey du mode **Execution PGM en continu** est active.

Comparaison : différences concernant le poste de programmation

Fonction	TNC 640	iTNC 530
Version démo	Les programmes CN contenant plus de 100 séquences CN ne peuvent pas être sélectionnées. Un message d'erreur est émis.	Les programmes CN peuvent être sélectionnés. Un maximum de séquences CN sont représentées. Les autres séquences CN sont coupées pour la représentation.
Version démo	Dans le cas d'une imbrication avec **PGM CALL**, si plus de 100 séquences CN sont atteintes, le graphique de test n'affiche rien, aucun message d'erreur n'est émis.	Les programmes CN imbriqués peuvent être simulés.
Version Démo	Il est possible de transférer jusqu'à 10 éléments de CAD Viewer dans un programme CN.	Vous pouvez transférer jusqu'à 31 lignes du convertisseur DXF dans un programme CN.
Copier des programmes CN	Copie possible avec Windows-Explorer du/vers le répertoire **TNC:**	La procédure de copie doit se faire via **TNCremo** ou le gestionnaire de fichiers du poste de programmation.
Commuter la barre de softkeys horizontale	La rangée de softkeys se décale vers la droite ou vers la gauche en cliquant sur la barre.	Un clic sur un trait quelconque rend celui-ci actif

Index

A

ACC ... 368
Accès externe ... 481
Accessoires ... 141
ADP ... 326
AFC ... **354**
  Paramètres de base ... 355
  programmer ... 357
Affectation des plots
  Interface de données ... 633
Affichage ... 97
Affichage d'état ... 77
  Axe ... 77
  général ... 77
  supplémentaire ... 81
  Symbole ... 78
  Technologie ... 78
Affichage des axes ... 77
Afficher un fichier HTML ... 109
Afficher un fichier Internet ... 109
Aide contextuelle ... 122
Aide en cas de message d'erreur ... 115
Amorce de programme ... 313
  après une coupure de courant ... 313
Amorce de séquence
  dans un tableau de palettes. 319
  dans un tableau de points ... 318
Amorce de séquence
  orientée vers l'outil ... 419
Approcher à nouveau le contour ... 319
Archive ZIP ... 111
Arrêt lors du ... 297
Articuler des programmes CN .. 301
Asservissement adaptatif de l'avance ... **354**
Asservissement de l'avance
  automatique ... 354
Asservissement du mouvement ADP ... 326
Avance ... 203
  limiter ... 205
  modifier ... 204
Axe d'outil virtuel ... 340
Axe manuel ... 320

B

Backup ... 527
barre des tâches ... 511, 611
Batch Process Manager ... 420
  Application ... 420
  Liste d'OF ... 421
  modifier la liste de commandes ... 428
  Principes de base ... 420
Batch Process Manager
  créer une liste de commandes ... 427
  ouvrir ... 424
Block Check Character ... 536

C

Caméra ... 266
Chaîne de processus ... 321
Changement d'outil ... 163
Charger une configuration machine ... 471
Chemin d'accès ... 96
Cinématique ... 478
Comparaison des fonctions ... 642
Compenser le désalignement de la pièce
  Par la mesure de deux points sur une droite ... 241
Comportement après réception de ETX ... 536
Compteur ... 389
Configuration du hardware ... 493
Configurations
  globales ... 370
Configurations de programmes 370
Configurations globales de programmes ... 370
Connexion
  avec jeton ... 585
  avec mot de passe ... 577
Contrôle
  collision ... 344
Contrôle
  situation de serrage ... 266
Contrôle anti-collision ... 344
Contrôle anti-collision étendu ... 284
Contrôle de l'utilisation des outils ... 164
Contrôle de la situation de serrage ... 266
Contrôle dynamique anti-collision ... 344
Contrôle par caméra
  Principes de base ... 266
Cycles de palpage ... 226
  manuel ... 226
  Mode Manuel ... 226

D

DCM ... 344
Décaler le plan de coupe ... 283
Définir la vitesse de transfert en BAUD ... 534
Définir manuellement le point d'origine
  Coin comme point d'origine. 251
  sans palpeur 3D ... 221
Définir manuellement un point d'origine
  Centre d'un cercle comme point d'origine ... 253
Définir un point d'origine manuellement
  sur un axe de son choix ... 251
Dégagement ... 310
Dégagement
  après une coupure de courant ... 310
Démarrage automatique des programmes ... 328
Démarrer ... 186
Déplacement des axes de la machine ... 191
Déplacer des axes de la machine
  pas à pas ... 192
Déplaces des axes de machine
  avec la manivelle ... 193
Désactivation ... 190
Déterminer le temps d'usinage 285
Diagnostic ... 493
Diagnostic de l'entraînement ... 493
Diagnostic du bus ... 493
Disque dur ... 94
DNC ... 532
Données d'outil ... 144
  Opération de rectification ... 458
Données d'outils
  entrer dans le tableau ... 151
  Exporter ... 175
  Importer ... 175
  indexer ... 156
  Tournage ... 443
Données de configuration ... 614
DriveDiag ... 493

E

Ecran ... 69
  Ecran tactile ... 598
Ecran tactile ... 598
  configurer ... 612
  nettoyer ... 612, 612
Ecrire une valeur de palpage
  Journal ... 232
Écrire une valeur de palpage
  dans un tableau de points d'origine ... 233
Etalonnage automatique d'outils ... 154
Etalonnage d'outils ... 154
Etat de la ligne RTS ... 536
Exécution de programme
  Amorce de programme ... 313
  exécuter ... 300

interrompre..... 304
Mesure..... 288
poursuivre après une interruption..... 308
sauter des séquences CN.... 290
Vue d'ensemble..... 300
Exécution de programme
Dégagement..... 310
Exporter une pièce..... 292
Extended Workspace..... 71

F

Fichier
importer..... 105
protéger..... 98
Fichier d'utilisation des outils.... 164, **481**
Fichier texte
ouvrir..... 112
Focus du clavier..... 73
Fonction FCL..... 36
Fonction MOD..... 466
quitter..... 466
sélectionner..... 466
Vue d'ensemble..... 467
Fonctions auxiliaires..... 333
Pour axes rotatifs..... 336
Pour la broche et l'arrosage.. 335
pour le comportement de contournage..... 339
Pour le contrôle de l'exécution de programme..... 335
programmer..... 333
Fonctions de balourd..... 438
Fonctions de base..... 128
Franchir une marque de référence..... 186
FS, sécurité fonctionnelle..... 206
FUNCTION COUNT..... 389

G

Gestes..... 601, 601
Gestion des fichiers..... **94**
Type de fichier..... 94
Gestion des outils
éditer..... 170
Gestion des palettes..... 168
Gestion des utilisateurs
désactiver..... 554
Gestionnaire d'outils
appeler..... 169
Types d'outils..... 173
Gestionnaire de fenêtres..... 510
Gestionnaire de fichiers
Appeler..... 97
Transfert externe de données.... 103
Gestionnaire de fichiers
fichiers créés en externe..... 96
sélectionner le fichier..... 99
Gestionnaire de fichiers
Répertoire..... 96
Gestionnaire de porte-outils..... 178
Gestionnaire des utilisateurs.... 551
configurer..... 552
GOTO..... 298
Graphique
Options d'affichage..... 277
Graphiques..... 276
GS..... 370

H

HEIDENHAIN OPC UA NC Server..... 587
HeROS
Information..... 494

I

Import
fichier de l'iTNC 530..... 105
Importation
importer un tableau depuis l'iTNC 530..... 157
Inclinaison du plan d'usinage
mode Manuel..... 260
Incliner le plan d'usinage
manuellement..... 260
Initialisation manuelle du point d'origine
initialisation de la ligne médiane comme point d'origine..... 256
Initialiser manuellement le point d'origine..... 250
Inscrire une valeur de palpage
dans le tableau de points zéro..... 232
Interface de données..... 534
Affectation des plots..... 633
configurer..... 534
Interface Ethernet
configurer..... 540, 547
Connexions possibles..... 540
Introduction..... 540
Interrompre usinage..... 304
iTNC 530..... 66

L

Limites de déplacement..... 479
Longueur d'outil..... 144

M

M91, M92..... 336
Manivelle..... 193
Manivelle radio..... 196
configurer..... 489
Manivelle radio
affecter la manivelle à une station d'accueil..... 489
informations statistiques..... 491
régler la puissance d'émission..... 490
régler le canal radio..... 490
MDI..... 329
Mémoriser des fichiers Service 121
Message d'erreur..... 115
Aide en cas de..... 115
filtrer..... 117
supprimer..... 118
Message d'erreur CN..... 115
Mesurer des pièces..... 257
Mettre sous tension..... 186
Mise hors tension..... 190
Modes de fonctionnement..... 74

N

Navigateur..... 109
Nettoyage..... 71
Niveau de développement..... 36
Nom d'outil..... 144
Numéro d'outil..... 144
Numéro de logiciel..... 469
Numéro de version..... **469**
Numéros de version..... 471

O

OPC UA NC Server..... 587
Opération de rectification..... **454**
configurer un outil..... 462
Données d'outil..... 458
Opération de tournage..... 432
correction du rayon de la dent..... 433
Option..... 32
Option logicielle..... 32
Outil à plaquette ronde..... 449
Outil d'usinage de gorges..... 448
Outil indexé..... 147
Ouvrir un fichier BMP..... 113
Ouvrir un fichier Excel..... 108
Ouvrir un fichier GIF..... 113
Ouvrir un fichier graphique..... 113
Ouvrir un fichier INI..... 112
Ouvrir un fichier JPG..... 113
Ouvrir un fichier PNG..... 113
Ouvrir un fichier TXT..... 112
Ouvrir un fichier vidéo..... 113

P

Palpage
avec palpeur 3D..... 224
Palpage
avec une fraise deux tailles. 222
Palper dans un plan..... 246
Palpeur 3D

utiliser..... 224
Palpeur 3D
Etalonner..... 234
Palpeur radio
configurer..... 486
créer..... 484
Panneau de commande..... 70
Panneau de commande tactile. 598
Paramètres du compteur..... 477
Paramètres graphiques..... 475
Paramètres machine. 478, 614, 614
liste..... 616
Paramètres machine
modification..... 614
Paramètres Q
contrôler..... 302
Paramètres réseau
général..... 540
Lecteurs réseau..... 547
Paramètres système..... 492
Paramètres utilisateur..... 616
Pare-feu..... 530
Partage d'écran..... 70
Passe d'apprentissage..... 360
Périphérique USB
déconnexion..... 102
raccordement..... 101
Point d'origine
gérer..... 212
Port réseau..... 104
Positionnement..... 329
avec programmation manuelle.... 329
avec un plan d'usinage incliné..... 338
Post-processeur..... 322
Pour déplacer les axes de la machine, utiliser les touches de sens des axes..... 191
Programmation de FAO..... 321
Programme
articuler..... 301
Programme CN
articuler..... 301

R

Rayon d'outil..... 145
Rectification de coordonnées.... 455, 455
Réduction des vibrations..... 368
Remarques sur ce manuel..... 28
Remote Desktop Manager..... 496
Connexion privée..... 506
PC externe..... 503
VNC..... 501
Windows Terminal Service... 497
Répertoire..... **96**
Représentation des paramètres
modifier..... 616
Restore..... 527
Rotation 3D de base..... 246
Rotation de base..... 243
acquérir manuellement..... 243

S

Saisie du code d'activation..... 470
Saut
avec GOTO..... 298
Sauvegarde de données..... **105**
Sauvegarde des données..... 527
Sécurité fonctionnelle FS..... 206
Sélectionner le mode Tournage 435
Simulation graphique..... 282
Outil..... 279
Superposer un positionnement de manivelle M118..... 339
Surveillance de la zone d'usinage..... **286**, 295
Surveillance du moyen de serrage..... **391**
Surveiller l'usure de l'outil..... 367
Surveiller une charge d'outil..... 367
Système d'aide..... 122
Système de mesure EnDat..... 187
Système de référence..... 129
Plan d'usinage..... 136
Programmation..... 137
Système de référence
Base..... 133
Machine..... 130
Outil..... 139
Pièce..... 134

T

Tableau d'emplacements..... 160
Tableau d'outils..... 146
éditer, quitter..... 155
Fonction d'édition..... 156
Fonction Filtre..... 148
importer..... 157
Options de programmation.. 151
Principes de base..... 146
Tableau de palettes..... 408
exécuter..... 413
insérer une colonne..... 412
orienté par rapport à l'outil... 416
sélectionner et quitter..... 412
Tableau de palettes
colonnes..... 408
éditer..... 411
Tableau de palettes
Application..... 408
Tableau de points d'origine..... **212**
Tableau de points zéro
Prise en compte des résultats du palpage..... 232
Tableau de presets..... **212**
Mémorisation des résultats de palpage..... 233
Taraud..... 450
Télécharger les fichiers d'aide... 126
Temps de fonctionnement..... 494
Test de programme
vue d'ensemble..... 293
Test de programme
exécuter..... 295
exécuter jusqu'à une séquence CN donnée..... 297
TNCdiag..... 493
TNCguide..... 122
TNCremo..... 538
Tournage
commuter..... 435
Données d'outils..... 443
Tourner, agrandir (zoom) et décaler le graphique..... 281
Transfert de données
Bits d'arrêt..... 535
Bits de données..... 535
Block Check Character..... 536
Comportement après réception de ETX..... 536
Etat de la ligne RTS..... 536
Handshake..... 536
Logiciel..... 538
logiciel TNCserver..... 537
Parité..... 535
Protocole..... 535
Transfert de données externe... 103
Transmission des données
Transfert de données
Système de fichiers..... 536

U

Usinage orienté par rapporté à l'outil..... 416
Utiliser les fonctions de palpage avec des palpeurs mécaniques ou des comparateurs à cadran..... 223

V

Vérifier la position d'un axe..... 187
Vérifier la position des axes..... 210
Visionneuse de documents..... 107
Vitesse de rotation de la broche
modifier..... 204
Vitesse de transfert des données..... 534
VSC..... 266

Z

Zone de protection..... 479

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

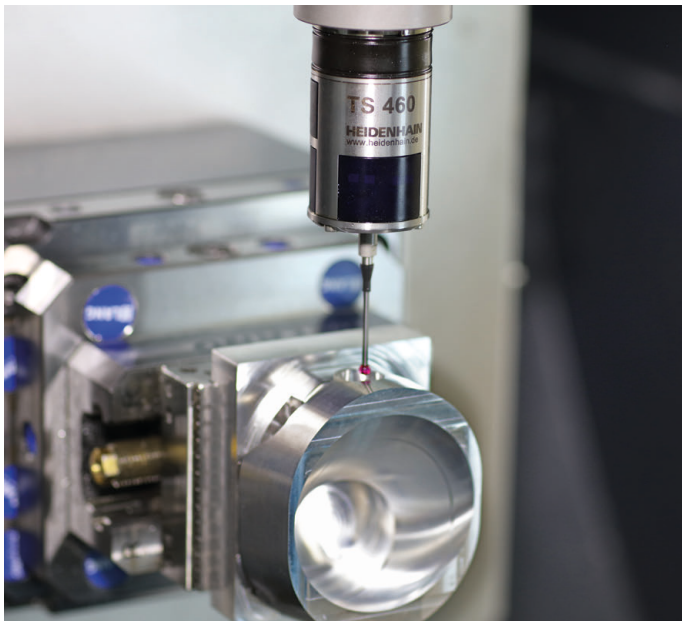
Les palpeurs de HEIDENHAIN

vous aident à réduire les temps morts et à améliorer la précision dimensionnelle des pièces usinées.

Palpeurs de pièces

TS 248, TS 260	Transmission du signal par câble
TS 460	Transmission radio ou infrarouge
TS 640, TS 740	Transmission infrarouge

- Aligner les pièces
- Définir les points d'origine
- Etalonnage de pièces



Palpeurs d'outils

TT 160	Transmission du signal par câble
TT 460	Transmission infrarouge

- Etalonnage d'outils
- Contrôle d'usure
- Contrôle de bris d'outils



Documentation originale
1261174-32 · Ver02 · SW11 · 01/2021 · H · Printed in Germany