

TNC 640

Uporabniški priročnik
Programiranje z navadnim
besedilom

NC-programska oprema
34059x-17







Upravljalni elementi krmiljenja

Tipke










Če TNC 640 uporabljate z upravljanjem na dotik, lahko nekatere pritiske tipk zamenjate z gibi.

Dodatne informacije: "Upravljanje z zaslonom na dotik", Stran 589






Tipke ob zaslonu

Tipka	Funkcija
	Izberite postavitev zaslona.
	Zaslon preklaplajte med načinom delovanja stroja, programirnim načinom delovanja in tretjim namizjem
	Gumbi: izbira funkcije na zaslonu
	Preklop med orodnimi vrsticami



Tipkovnica Alfa

Tipka	Funkcija
  	Imena datotek, opombe
  	DIN/ISO-programiranje
	Izberite naslednji element, npr. polje za vnos, gumb, možnost izbire
SHIFT + 	Izbira prejšnjega elementa
	Odpiranje Meni HEROS



Strojni načini

Tipka	Funkcija
	Ročni način
	Električni krmilnik
	Pozicioniranje z ročnim vnosom
	Programski tek – Posamezni niz
	Programski tek – Zaporedje nizov



Programirni načini

Tipka	Funkcija
	Programiranje
	Programski test









Vnos koordinatnih osi in številke in urejanje

Tipka	Funkcija
 ... 	Izbira oz. vnos koordinatnih osi v NC-program
 ... 	Številke
 	Decimalno ločilo/sprememba predznaka
 	Vnos polarnih koordinat/inkrementalne vrednosti
	Programiranje Q-parametrov/Status Q-parametrov
	Prevzem dejanj. položaja
	Preskok vprašanj iz pogovornega okna in izbris besed
	Konec vnosa in nadaljevanje v pogovornem oknu
	Konec NC-niza, konec vnosa
	Ponastavitev vnosov ali izbris sporočila o napaki
	Preklic pogovornega okna, izbris dela programa











Podatki o orodjih

Tipka	Funkcija
	Definiranje podatkov o orodjih v NC-program
	Priklic podatkov o orodju







Upravljanje NC-programov in datotek, krmilne funkcije

Tipka	Funkcija
	Izbira in brisanje NC-programov in datotek, zunanji prenos podatkov
	Definiranje priklica programa, izbira preglednic ničelnih točk in točk
	Izbira MOD-funkcije
	Prikaz pomoči pri sporočanju NC-napak, priklic sistema TNCguide
	Prikaz vseh trenutnih sporočil o napakah
	Prikaz kalkulatorja
	Prikaz posebnih funkcij
	Aktualno brez funkcije










Krmilne tipke

Tipka	Funkcija
 	Pozicioniranje kazalca
	Neposredna izbira NC-nizov, ciklov in parametrskih funkcij
	Pomikanje na začetek programa ali začetek preglednice
	Pomikanje na konec programa ali konec vrstice preglednice
	Pomikanje po straneh navzgor
	Pomikanje po straneh navzdol
	Izbira naslednjega zavihka v obrazcih
 	Pomikanje po poljih ali gumbih v pogovornem oknu naprej/nazaj

Cikli, podprogrami in ponovitve delov programov

Tipka	Funkcija
	Definiranje ciklov tipalnega sistema
 	Definiranje in priklic ciklov
 	Vnos in priklic podprogramov in ponovitev delov programov
	Vnos zaustavitve programa v NC-program

Programiranje poti gibanja

Tipka	Funkcija
	Primik na konturo/odmik s konture
	Prosto programiranje kontur FK
	Premica
	Središče kroga/pol za polarne koordinate
	Krožnica okrog središča kroga
	Krožnica s polmerom
	Krožnica s tangencialnim nadaljevanjem
 	Posneti rob/zaobljen rob

Vrtljivi gumb za pomik in število vrtljajev vretena

Pomik	Število vrtljajev vretena
	

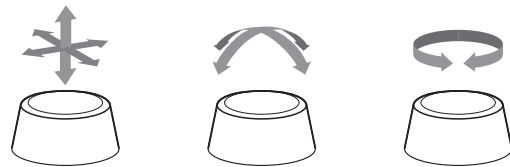
3D-miška

Enoto tipkovnice je mogoče razširiti z dodatno 3D-miško HEIDENHAIN.

S pomočjo 3D-miške je mogoče objekte upravljati intuitivno, kot bi jih imeli v roki.

To vam omogoča šest istočasno razpoložljivih stopenj svobode:

- 2D-zamik v ravnini XY
- 3D-rotacija okrog osi X, Y in Z
- Pomanjšanje ali povečanje



Te možnosti udobje uporabe zvišujejo predvsem v naslednjih aplikacijah:

- Uvoz CAD
- Simulacija odstranitve
- 3D-aplikacije zunanjih osebnih računalnikov, ki jih s pomočjo možnosti programske opreme **št. 133 Remote Desktop Manager** upravljate neposredno na krmiljenju

Kazalo

1	Osnove.....	33
2	Prvi koraki.....	49
3	Osnove.....	65
4	Orodje.....	123
5	Programiranje kontur.....	141
6	Pomoč pri programiranju.....	195
7	Dodatne funkcije.....	227
8	Podprogrami in ponovitve delov programa.....	247
9	Programiranje Q-parametrov.....	269
10	Posebne funkcije.....	363
11	Večosnaobdelava.....	445
12	Prezem podatkov iz CAD-datotek.....	511
13	Palete.....	537
14	Struženje.....	553
15	Brušenje.....	579
16	Upravljanje z zaslonom na dotik.....	589
17	Razpredelnice in preglednice.....	601

1	Osnove.....	33
1.1	O tem priročniku.....	34
1.2	Tip krmiljenja, programska oprema in funkcije.....	36
	Možnosti programske opreme.....	38
	Nove funkcije 34059x-17.....	43

2 Prvi koraki.....	49
2.1 Pregled.....	50
2.2 Vklop stroja.....	51
Preklic prekinitve napajanja in.....	51
2.3 Programiranje prvega dela.....	52
Izbira načina delovanja.....	52
Pomembni upravljalni elementi krmiljenja.....	52
Odpiranje novega NC-programa/upravljanje datotek.....	53
Določanje surovca.....	54
Zgradba programa.....	55
Programiranje enostavne konture.....	56
Ustvarjanje programa cikla.....	61

3	Osnove.....	65
3.1	TNC 640.....	66
	HEIDENHAIN-navadno besedilo in po DIN/ISO.....	66
	Združljivost.....	66
3.2	Zaslon in nadzorna plošča.....	67
	Zaslon.....	67
	Določanje postavitve zaslona.....	67
	Nadzorna plošča.....	68
	Extended Workspace Compact.....	71
3.3	Načini delovanja.....	74
	Ročni način in el. krmilnik.....	74
	Pozicioniranje z ročnim vnosom.....	74
	Programiranje.....	75
	Test programa.....	75
	Programski tek – Zaporedje stavkov ali Programski tek – Posamezni stavek.....	76
3.4	NC-osnove.....	77
	Merilniki za merjenje opravljene poti in referenčne točke.....	77
	Programirljive osi.....	77
	Referenčni sistem.....	78
	Poimenovanje osi na rezkalnih strojih.....	89
	Polarne koordinate.....	89
	Absolutni in inkrementalni položaji obdelovanca.....	90
	Izbira referenčne točke.....	91
3.5	Odpiranje in vnos NC-programov.....	92
	Zgradba NC-programa v obliki navadnega besedila HEIDENHAIN.....	92
	Določitev surovca: BLK FORM.....	93
	Odpiranje novega NC-programa.....	96
	Programiranje premikov orodja v navadnem besedilu.....	98
	Prevzem dejanskega položaja.....	100
	Urejanje NC-programa.....	101
	Funkcija iskanja krmiljenja.....	105
3.6	Upravljanje datotek.....	107
	Datoteke.....	107
	Prikaz zunanje ustvarjenih datotek na krmiljenju.....	109
	Imeniki.....	109
	Poti.....	109
	Pregled: Funkcije upravljanja datotek.....	110
	Priklic upravljanja datotek.....	111
	Izbiranje pogonov, imenikov in datotek.....	112
	Ustvarjanje novega imenika.....	113
	Ustvarjanje nove datoteke.....	114

Kopiranje posamezne datoteke.....	114
Kopiranje datotek v drug imenik.....	115
Kopiranje preglednice.....	116
Kopiranje imenika.....	117
Izbira ene od nazadnje izbranih datotek.....	117
Brisanje datotek.....	117
Brisanje imenika.....	118
Označevanje datotek.....	119
Preimenovanje datoteke.....	120
Razvrščanje datotek.....	120
Dodatne funkcije.....	121

4	Orodje.....	123
4.1	Vnosi, povezani z orodjem.....	124
	Pomik F.....	124
	Število vrtljajev vretena S.....	125
4.2	Podatki o orodju.....	126
	Pogoj za popravek orodja.....	126
	Številka orodja, ime orodja.....	126
	Dolžina orodja L.....	127
	Polmer orodja R.....	128
	Delta vrednosti za dolžine in polmere.....	128
	Vnos podatkov o orodju v NC-program.....	129
	Priklic podatkov o orodju.....	130
	Zamenjava orodja.....	133
4.3	Popravek orodja.....	136
	Uvod.....	136
	Popravek dolžine orodja.....	136
	Popravek polmera orodja.....	137

5 Programiranje kontur.....	141
5.1 Premiki orodja.....	142
Funkcije podajanja.....	142
Prosto programiranje kontur FK.....	142
Dodatne funkcije M.....	142
Podprogrami in ponovitve delov programa.....	143
Programiranje s Q-parametri.....	143
5.2 Osnove k funkcijam poti.....	144
Programiranje premikov orodja za obdelavo.....	144
5.3 Premik na in odmik od konture.....	148
Začetna in končna točka.....	148
Pregled: oblike poti za premik na konturo in odmik s konture.....	150
Pomembni položaji pri primiku in odmiku.....	151
Primik po premici s tangencialnim nadaljevanjem: APPR LT.....	153
Navpičen primik po premici na prvo konturno točko: APPR LN.....	153
Primik po krožnici s tangencialnim nadaljevanjem: APPR CT.....	154
Primik po krožni poti s tangencialnim nadaljevanjem na konturo in element premice: APPR LCT.....	155
Odmik po premici s tangencialnim nadaljevanjem: DEP LT.....	156
Odmik po premici navpično na zadnjo konturno točko: DEP LN.....	156
Premik na krožnici s tangencialnim nadaljevanjem: DEP CT.....	157
Odmik po krožnici s tangencialnim nadaljevanjem na konturo in premico: DEP LCT.....	157
5.4 Poti gibanja – pravokotne koordinate.....	158
Pregled poti gibanja.....	158
Premica L.....	159
Vnos posnetega roba med dve premici.....	160
Zaobljanje vogalov RND.....	161
Središče kroga CC.....	162
Krožnica C okoli središča kroga CC.....	163
Krožnica CR z določenim polmerom.....	165
Krožnica CT s tangencialnim nadaljevanjem.....	167
Linearno prekrivanje krožnice.....	168
Primer: premočrtni premiki in posneti robovi kartezično.....	169
Primer: kartezično krožno premikanje.....	170
Primer: kartezični polni krog.....	171
5.5 Poti gibanja – polarne koordinate.....	172
Pregled.....	172
Polarne koordinate (prvotni položaj): pola CC.....	173
Premica LP.....	173
Krožnica CP okoli pola CC.....	174
Krožnica CTP s tangencialnim nadaljevanjem.....	174
Vijačnica.....	175

Primer: premočrtni polarni premik.....	177
Primer: vijačnica.....	178
5.6 Poti gibanja – Prosto programiranje kontur FK.....	179
Osnove.....	179
Določanje obdelovalne ravnine.....	180
Grafika pri FK-programiranju.....	181
Odpiranje pogovornega okna FK.....	182
Pol za FK-programiranje.....	182
Prosto programiranje premic.....	183
Prosto programiranje krožnic.....	183
Možnosti vnosa.....	185
Pomožne točke.....	188
Relativne reference.....	189
Primer: FK-programiranje 1.....	191
Primer: FK-programiranje 2.....	192
Primer: FK-programiranje 3.....	193

6	Pomoč pri programiranju.....	195
6.1	Funkcija GOTO.....	196
	Uporaba tipke GOTO.....	196
6.2	Predstavitev NC-programov.....	197
	Poudarjanje sintakse.....	197
	Drsni trak.....	197
6.3	Vnos opomb.....	198
	Uporaba.....	198
	Opomba med vnosom programa.....	198
	Naknadni vnos opombe.....	198
	Opomba v lastnem NC-nizu.....	198
	Naknadno komentiranje NC-niza.....	198
	Funkcije pri urejanju opombe.....	199
6.4	Prosto urejanje NC-programa.....	200
6.5	Preskoki NC-nizov.....	201
	Vstavite znak /.....	201
	Izbrišite znak /.....	201
6.6	Zgradba NC-programov.....	202
	Definicija, možnost uporabe.....	202
	Prikaz okna zgradbe/preklop med aktivnimi okni.....	202
	Vnos členitvenega niza v programsko okno.....	202
	Izbira stavkov v oknu zgradbe.....	202
6.7	Kalkulator.....	203
	Uporaba.....	203
6.8	Računalo podatkov o rezanju.....	205
	Uporaba.....	205
	Delo s preglednicami podatkov o rezanju.....	208
6.9	Programirna grafika.....	210
	Delo s programirno grafiko ali brez programirne grafike.....	210
	Ustvarjanje programirne grafike za obstoječi NC-program.....	211
	Prikaz in skrivanje števil nizov.....	211
	Brisanje grafike.....	211
	Prikaz mrežnih črt.....	212
	Povečanje ali pomanjšanje izseka.....	212
6.10	Sporočila o napakah.....	213
	Prikaz napak.....	213
	Odprite okno z napakami.....	213

Izčrpna sporočila o napakah.....	214
Gumb INTERNA INFO.....	214
Gumb ZDRUŽEVANJE.....	215
Gumb SAMOD.-VKLOP.....	215
Brisanje napak.....	216
Dnevnik napak.....	216
Dnevnik tipk.....	217
Napotki.....	218
Shranjevanje servisnih datotek.....	218
Zapiranje okna z napakami.....	218
6.11 Kontekstualni sistem za pomoč TNCguide.....	219
Uporaba.....	219
Delo s funkcijo TNCguide.....	220
Prenos najnovejših datotek s pomočjo.....	224

7	Dodatne funkcije.....	227
7.1	Vnos dodatnih funkcij M in ZAUSTAVITEV.....	228
	Osnove.....	228
7.2	Dodatne funkcije za nadzor teka programa, vreteno in hladilo.....	229
	Pregled.....	229
7.3	Dodatne funkcije za koordinatne vnose.....	230
	Programiranje koordinat, odvisnih od stroja: M91/M92.....	230
	Premik na položaje v nezavrtenih koordinatnih sistemih vnosa pri zavrteni obdelovalni ravnini: M130.....	232
7.4	Dodatne funkcije za delovanje poti.....	233
	Obdelava majhnih konturnih stopenj: M97.....	233
	Popolna obdelava odprtih konturnih robov: M98.....	234
	Faktor pomika pri spuščanju: M103.....	235
	Pomik v mm/vrtljaj vretena: M136.....	236
	Hitrost pomika pri krožnih lokih: M109/M110/M111.....	237
	Predizračun konture s popravkom polmera (NAČRTOVANJE): M120.....	238
	Prekrivanje pozicioniranja s krmilnikom med potekom programa: M118.....	240
	Odmik s konture v smeri orodne osi: M140.....	242
	Preklic nadzora tipalnega sistema: M141.....	244
	Brisanje osnovne rotacije: M143.....	244
	Samodejni dvig orodja s konture pri NC-zaustavitvi: M148.....	245
	Zaokroževanje kotov: M197.....	246

8	Podprogrami in ponovitve delov programa.....	247
8.1	Označevanje subprogramov in ponavljanj delov programa.....	248
	Oznaka.....	248
8.2	Podprogrami.....	249
	Način delovanja.....	249
	Napotki za programiranje.....	249
	Programiranje podprograma.....	250
	Priklic podprograma.....	250
8.3	Ponovitve dela programa.....	251
	Oznaka.....	251
	Način delovanja.....	251
	Napotki za programiranje.....	251
	Programiranje ponovitve dela programa.....	251
	Priklic ponovitve dela programa.....	251
8.4	Priklic zunanjega NC-programa.....	252
	Pregled gumbov.....	252
	Način delovanja.....	253
	Napotki za programiranje.....	253
	Priklic zunanjega NC-programa.....	255
8.5	Točkovne preglednice.....	257
	Ustvarjanje točkovne preglednice.....	257
	Skrivanje posameznih točk za obdelavo.....	258
	Izberite točkovno preglednico v NC-programu.....	259
	Uporaba točkovnih preglednic.....	260
	Definicija.....	260
8.6	Programska razvejanost.....	261
	Vrste programske razvejanosti.....	261
	Stopnja programske razvejanosti.....	261
	Podprogram v podprogramu.....	262
	Ponavljanje ponovitev delov programov.....	263
	Ponavljanje podprograma.....	264
8.7	Primeri programiranja.....	265
	Primer: konturno rezkanje v več primikih.....	265
	Primer: skupine vrtanj.....	266
	Primer: skupina vrtanj z več orodji.....	267

9	Programiranje Q-parametrov.....	269
9.1	Načelo in pregled funkcij.....	270
	Vrste parametrov Q.....	271
	Napotki za programiranje.....	273
	Priklic funkcije Q-parametrov.....	274
9.2	Družine izdelkov – Q-parametri namesto številskih vrednosti.....	275
	Uporaba.....	275
9.3	Opis kontur z matematičnimi funkcijami.....	276
	Uporaba.....	276
	Pregled.....	277
	Programiranje osnovnih matematičnih operacij.....	278
9.4	Kotne funkcije.....	280
	Definicije.....	280
	Programiranje kotnih funkcij.....	280
9.5	Izračuni kroga.....	282
	Uporaba.....	282
9.6	Pogojni stavki (če/potem) s parametri Q.....	283
	Uporaba.....	283
	Uporabljene okrajšave in pojmi.....	283
	Pogoji skoka.....	284
	Programiranje pogojnih stavkov (če/potem).....	285
9.7	Neposredni vnos formule.....	286
	Vnos formule.....	286
	Matematična pravila.....	286
	Pregled.....	288
	Primer: kotna funkcija.....	290
9.8	Preverjanje in spreminjanje parametrov.....	291
	Postopek.....	291
9.9	Dodatne funkcije.....	293
	Pregled.....	293
	FN 14: ERROR – Izdaja sporočil o napaki.....	294
	FN 16: F-IZPIS Izpis oblikovanih besedil ali vrednosti parametrov Q.....	300
	FN 18: SYSREAD – Branje sistemskih podatkov.....	309
	FN 19: PLC – Prenos vrednosti v PLC.....	309
	FN 20: WAIT FOR – Sinhroniziranje NC-ja in PLC-ja.....	310
	FN 29: PLC – prenos vrednosti v PLC.....	311
	FN 37: IZVOZ.....	311
	FN 38: SEND – Pošiljanje informacije iz NC-programa.....	312

9.10 Parametri nizov.....	314
Funkcije obdelave nizov.....	314
Dodeljevanje parametrov nizov.....	315
Povezovanje parametrov nizov.....	316
Pretvorba številske vrednosti v parameter niza.....	317
Kopiranje delnega niza iz parametra niza.....	318
Branje sistemskih podatkov.....	319
Pretvorba parametra niza v številsko vrednost.....	320
Preverjanje parametra niza.....	321
Ugotavljanje dolžine parametra niza.....	322
Primerjava leksikalnega zaporedja dveh alfanumeričnih zaporedij znakov.....	323
Branje strojnih parametrov.....	324
9.11 Privzeti parameter Q.....	326
Vrednosti iz PLC Q100 do Q107.....	326
Aktivni polmer orodja Q108.....	326
Orodna os Q109.....	327
Stanje vretena Q110.....	327
Dovod hladila Q111.....	327
Faktor prekrivanja Q112.....	327
Merska enota v NC-programu Q113.....	328
Dolžina orodja Q114.....	328
Rezultat meritve programirljivih ciklov tipalnih sistemov Q115 do Q119.....	328
Parametra Q Q115 in Q116 pri samodejni meritvi orodja.....	329
Izračunane vrednosti koordinat rotacijskih osi Q120 do Q122.....	329
Rezultati merjenja iz ciklov tipalnega sistema.....	330
Preverjanje vpenjalne situacije: Q601.....	334
9.12 Dostopi do pregledni s SQL-ukazi.....	335
Uvod.....	335
Programiranje ukaza SQL.....	337
Pregled funkcij.....	338
SQL BIND.....	339
SQL EXECUTE.....	340
SQL FETCH.....	344
SQL UPDATE.....	346
SQL INSERT.....	348
SQL COMMIT.....	349
SQL ROLLBACK.....	350
IZBIRA SQL.....	352
Primeri.....	354
9.13 Primeri programiranja.....	356
Primer: zaokroževanje vrednosti.....	356
Primer: elipsa.....	357

Primer: vbočen valj s Kroglasti rezkar	359
Primer: izbočena krogla s čelnim rezkalom.....	361

10 Posebne funkcije.....	363
10.1 Pregled posebnih funkcij.....	364
Glavni meni Posebne funkcije (SPEC FCT).....	364
Meni Programske prednastavitve.....	365
Meni Funkcije za konturne in točkovne obdelave.....	365
Meni za določanje različnih funkcij z navadnim besedilom.....	366
10.2 Function Mode.....	367
Programiranje Function Mode.....	367
Komplet Function Mode.....	367
10.3 Dinamičen protikolizijski nadzor (možnost št. 40).....	368
Funkcija.....	368
Aktiviranje in deaktiviranje nadzora trkov v NC-programu.....	370
10.4 Prilagodljivo krmiljenje pomika AFC (možnost št. 45).....	372
Uporaba.....	372
Določanje osnovnih nastavitvev.....	373
Programiranje AFC.....	375
10.5 Obdelava z vzporednimi osmi U, V in W.....	377
Pregled.....	377
FUNKCIJA PARAXCOMP DISPLAY.....	379
FUNKCIJA PARAXCOMP MOVE.....	381
Deaktiviranje funkcije FUNCTION PARAXCOMP.....	383
FUNKCIJA PARAXMODE.....	384
Deaktiviranje funkcije FUNCTION PARAXMODE.....	386
Primer: vrtenja z osjo W.....	387
10.6 Obdelava s polarno kinematiko.....	388
Pregled.....	388
Aktivirajte funkcijo FUNCTION POLARKIN.....	389
Deaktiviranje funkcije FUNCTION POLARKIN.....	392
Primer: SL-cikli v polarni kinematiki.....	393
10.7 Datotečne funkcije.....	395
Uporaba.....	395
Definiranje operacij datoteke.....	395
OPEN FILE.....	396
10.8 NC-funkcije za transformacijo koordinat.....	398
Pregled.....	398
Zamik ničelne točke s funkcijo TRANS DATUM	398
Zrcaljenje s funkcijo TRANS MIRROR.....	401
Vrtenje s funkcijo TRANS ROTATION.....	403

Skaliranje s funkcijo TRANS SCALE.....	404
Izberite funkcijo TRANS.....	405
10.9 Vplivajte na referenčne točke.....	406
Aktivirajte referenčno točko.....	406
Kopirajte na referenčno točko.....	407
Popravi referenčno točko.....	408
10.10 Preglednica ničelnih točk.....	409
Uporaba.....	409
Opis funkcije.....	409
Ustvarjanje preglednice ničelnih točk.....	410
Odpiranje in urejanje preglednice ničelnih točk.....	410
Aktiviranje preglednice ničelnih točk v NC-programu.....	412
Ročno aktiviranje preglednice ničelnih točk.....	412
10.11 Korekcijska preglednica.....	413
Uporaba.....	413
Vrste korekcijskih preglednic.....	413
Ustvarjanje korekcijske preglednice.....	414
Aktivirajte korekcijsko preglednico.....	415
Urejanje korekcijske preglednice v poteku programa.....	416
10.12 Dostop do vrednosti preglednice.....	417
Uporaba.....	417
Preberi vrednost preglednice.....	417
Zapišite vrednost preglednice.....	418
Dodajte vrednost preglednice.....	419
10.13 Nadzor komponent stroja, ki jih je mogoče konfigurirati (možnost št. 155).....	421
Aplikacija.....	421
Zagon možnosti Monitoring.....	421
10.14 Določanje števca.....	422
Aplikacija.....	422
Določanje funkcije FUNCTION COUNT.....	423
10.15 Ustvarjanje.....	424
Uporaba.....	424
Odpiranje in zapiranje besedilne datoteke.....	424
Urejanje besedil.....	425
Brisanje in ponovni vnos znakov, besed in vrstic.....	425
Izvajanje besedilnih nizov.....	426
Iskanje delov besedila.....	427
10.16 Prosto določljive preglednice.....	428
Osnove.....	428

Shranjevanje prosto določljivih preglednic.....	428
Spreminjanje oblike preglednice.....	429
Preklop med pogledom preglednice in obrazca.....	431
FN 26: TABOPEN – Odpiranje prosto definirane preglednice.....	431
FN 27: TABWRITE – Opisovanje prosto definirane preglednice.....	432
FN 28: TABREAD – Branje prosto definirane preglednice.....	434
Prilagoditev oblike preglednice.....	435
10.17 Pulzirajoče število vrtljajev FUNCTION S-PULSE.....	436
Programiranje pulzirajočega števila vrtljajev.....	436
Ponastavitev pulzirajočega števila vrtljajev.....	438
10.18 Čas zadrževanja FUNCTION FEED DWELL.....	439
Programiranje časa zadrževanja.....	439
Ponastavitev časa zadrževanja.....	440
10.19 Čas zadrževanja FUNCTION DWELL.....	441
Programiranje časa zadrževanja.....	441
10.20 Dvig orodja pri NC-zaustavitvi: FUNCTION LIFTOFF.....	442
Programiranje dviga s funkcijo FUNCTION LIFTOFF.....	442
Ponastavitev funkcije Liftoff.....	444

11 Večosnaobdelava.....	445
11.1 Funkcije za večosno obdelavo.....	446
11.2 Funkcija PLANE: vrtenje obdelovalne ravnine (možnost št. 8).....	447
Uvod.....	447
Pregled.....	449
Definiranje funkcije PLANE.....	450
Pozicijski prikaz.....	450
Ponastavitev funkcije PLANE.....	451
Določanje obdelovalne ravnine prek prostorskega kota: PLANE SPATIAL.....	452
Definiranje obdelovalne ravnine s projekcijskim kotom: PLANE PROJECTED.....	455
Definiranje obdelovalne ravnine z Eulerjevim kotom: PLANE EULER.....	456
Definiranje obdelovalne ravnine z dvema vektorjema: PLANE VECTOR.....	458
Definiranje obdelovalne ravnine s tremi točkami: PLANE POINTS.....	460
Definirajte obdelovalne ravnine s posameznim inkrementalnim prostorskim kotom: PLANE RELATIV.....	462
Definiranje obdelovalne površine z osnim kotom: PLANE AXIAL.....	463
Določitev pozicioniranja s funkcijo PLANE.....	465
Samodejno vrtenje MOVE/TURN/STAY.....	466
Izbira možnosti vrtenja SYM (SEQ) +/-.....	469
Izbira načina pretvorbe.....	472
Vrtenje obdelovalne ravnine brez rotacijskih osi.....	474
11.3 Nastavljena obdelava (možnost št. 9).....	475
Funkcija.....	475
Nastavljena obdelava z inkrementalnim premikanjem rotacijske osi.....	475
Nastavljena obdelava z normalnimi vektorji.....	476
11.4 Dodatne funkcije za rotacijske osi.....	477
Pomik v mm/min pri rotacijskih oseh A, B, C: M116 (možnost št. 8).....	477
Optimizirano premikanje rotacijskih osi: M126.....	478
Znižanje prikazane vrednosti rotacijske osi na vrednost pod 360°: M94.....	479
Ohranitev položaja konice orodja pri pozicioniranju vrtljivih osi (TCPM): M128 (možnost št. 9).....	480
Izbira rotacijskih osi: M138.....	484
Upoštevanje kinematike stroja v DEJANSKIH/ŽELENIH položajih na koncu niza: M144 (možnost št. 9).....	485
11.5 Izravnava nastavitve orodja s funkcijo FUNCTION TCPM (možnost št. 9).....	486
Funkcija.....	486
Definiranje funkcije FUNCTION TCPM.....	487
Način delovanja programiranega pomika.....	488
Interpretacija programiranih koordinat rotacijske osi.....	489
Interpolacija usmeritve med začetnim in končnim položajem.....	490
Izbira referenčnih točk orodja in središče vrtenja.....	491
Omejitev pomika za linearne osi.....	492
Ponastavitev funkcije FUNCTION TCPM.....	492

11.6 Tridimenzionalni popravek orodja (možnost št. 9).....	493
Uvod.....	493
Preklic sporočila o napaki pri pozitivni predizmeri orodja: M107.....	494
Definiranje normiranega vektorja.....	495
Dovoljene oblike orodja.....	496
Uporaba drugih orodij: delta vrednosti.....	496
3D-popravek brez TCPM.....	497
Čelno rezkanje: 3D-popravek s funkcijo TCPM.....	498
Peripheral Milling: 3D-popravek polmera s TCPM in popravkom polmera (RL/RR).....	500
Interpretacija programiranih poti.....	502
Od prijemnega kota odvisen 3D-popravek polmera orodja (možnost št. 92).....	502
11.7 Izvajanje CAM-programov.....	505
Od modela 3D do NC-programa.....	505
Pri konfiguraciji postprocesorja upoštevajte:.....	506
Kaj je treba upoštevati pri CAM-programiranju.....	508
Možnosti posredovanja pri krmiljenju.....	510
Krmiljenje premikov ADP.....	510

12	Prezem podatkov iz CAD-datotek.....	511
12.1	Postavitev zaslona prikazovalnika CAD.....	512
	Osnove prikazovalnika CAD-Viewer.....	512
12.2	CAD Import (možnost #42).....	513
	Aplikacija.....	513
	Delo s prikazovalnikom CAD-Viewer.....	514
	Odpiranje datoteke CAD.....	514
	Osnovne nastavitve.....	515
	Nastavitev plasti.....	517
	Določanje referenčne točke.....	518
	Določitev ničelne točke.....	521
	Izbira in shranjevanje konture.....	525
	Izbira in shranjevanje obdelovalnih položajev.....	531
12.3	Ustvarjanje datotek STL s funkcijo 3D-koord. mreža (možnost št. 152).....	534
	Pozicioniranje 3D-modela za obdelavo hrbtne strani.....	536

13 Paleta	537
13.1 Upravljanje palet	538
Aplikacija	538
Izbira preglednice palet	541
Dodajanje ali odstranjevanje stolpcev	541
Osnove obdelave, usmerjene na orodje	542
13.2 Batch Process Manager (možnost št. 154)	544
Uporaba	544
Osnove	544
Odpiranje Batch Process Manager	547
Nameščanje seznama naročila	550
Spreminjanje seznama naročila	551

14 Struženje	553
14.1 Struženje z rezkalnimi stroji (možnost št. 50)	554
Uvod.....	554
Popravek polmera rezalnega roba SRK.....	555
14.2 Osnovne funkcije (možnost št. 50)	557
Preklop med rezkanjem in struženjem.....	557
Grafični prikaz struženja.....	559
Programiranje števila vrtljajev.....	561
Hitrost pomikanja.....	562
14.3 Programske funkcije za struženje (možnost št. 50)	563
Popravek orodja v NC-programu.....	563
Sledenje surovca TURNDATA BLANK.....	565
Nastavljeno struženje.....	566
Simultano struženje.....	568
Struženje z orodji FreeTurn.....	570
Uporaba čelnega drsnika.....	572
Nadzor moči rezanja s funkcijo AFC.....	576

15 Brušenje.....	579
15.1 Brušenje na rezkalnih strojih (možnost št. 156).....	580
Uvod.....	580
Koordinatno brušenje.....	581
15.2 Uravnavanje (možnost #156).....	583
Osnove funkcije uravnavanja.....	583
Poenostavljeno uravnavanje.....	584
Metode popravkov.....	584
Programiranje uravnavanja FUNCTION DRESS.....	586

16 Upravljanje z zaslonom na dotik.....	589
16.1 Zaslona in upravljanje.....	590
Zaslona na dotik.....	590
Nadzorna plošča.....	591
16.2 Gibi.....	593
Pregled možnih gibov.....	593
Premikanje v preglednicah in NC-programih.....	594
Upravljanje simulacije.....	595
Upravljanje CAD-Viewer.....	596

17 Razpredelnice in preglednice.....	601
17.1 Sistemski podatki.....	602
Seznam funkcij FN 18.....	602
Primerjava: funkcije FN 18.....	649
17.2 Preglednice.....	653
Dodatne funkcije.....	653
Uporabniške funkcije.....	655

1

Osnove

1.1 O tem priročniku

Varnostni napotki

Upoštevajte vse varnostne napotke v tej dokumentaciji in v dokumentaciji vašega proizvajalca stroja!

Varnostni napotki opozarjajo pred nevarnostmi pri uporabi programske opreme in naprav ter podajajo napotke za njihovo preprečitev. Razvrščeni so po resnosti nevarnosti in razdeljeni v naslednje skupine:

NEVARNOST

Nevarnost označuje nevarnosti za osebe. Če ne upoštevate navodil za preprečevanje nevarnosti, potem nevarnost **gotovo privede do smrti ali težkih telesnih poškodb**.

OPOZORILO

Opozorilo označuje nevarnosti za osebe. Če ne upoštevate navodil za preprečevanje nevarnosti, potem nevarnost **lahko privede do smrti ali težkih telesnih poškodb**.

POZOR

Previdno označuje nevarnosti za osebe. Če ne upoštevate navodil za preprečevanje nevarnosti, potem nevarnost **lahko privede do lažjih telesnih poškodb**.

NAPOTEK

Napotek označuje nevarnosti za predmete ali podatke. Če ne upoštevate navodil za preprečevanje nevarnosti, potem nevarnost **lahko privede do materialne škode**.

Vrstni red informacij znotraj varnostnih napotkov

Vsi varnostni napotki vsebujejo naslednje štiri razdelke:

- Signalna beseda prikazuje resnost nevarnosti
- Vrsta in vir nevarnosti
- Posledice ob neupoštevanju nevarnosti, npr. "Pri naslednji obdelavi obstaja nevarnost trka"
- Izogibanje – ukrepi za preprečevanje nevarnosti

Informacijski napotki

Za brežhibno in učinkovito uporabo programske opreme upoštevajte informacijske napotke v teh navodilih.

V teh navodilih najdete naslednje informacijske napotke:



Informacijski simbol je namenjen za **nasvet**.

Nasvet podaja pomembne dodatne ali dopolnilne informacije.



Ta simbol vas poziva, da upoštevate varnostne napotke vašega proizvajalca stroja. Simbol nakazuje tudi na funkcije, odvisne od stroja. Možne nevarnosti za upravljavca in stroj so opisane v priročniku za stroj.



Simbol knjige predstavlja **sklicevanje**.

Sklicevanje privede na zunanjo dokumentacijo, npr. dokumentacijo vašega proizvajalca stroja ali tretjega ponudnika.

Želite sporočiti spremembe ali ste odkrili napako?

Nenehno se trudimo izboljševati dokumentacijo. Pomagajte nam pri tem in nam sporočite želene spremembe na naslednji e-naslov:

tnc-userdoc@heidenhain.de

1.2 Tip krmiljenja, programska oprema in funkcije

Ta priročnik opisuje programirne funkcije, ki so na krmilnih sistemih na voljo od naslednjih številc NC-programске opreme dalje.



Podjetje HEIDENHAIN je poenostavilo shemo izdajanja različic od različice NC-programске opreme 16:

- Obdobje izdaje določa številko različice.
- Vse vrste krmilnega sistema v obdobju izdaje imajo enako številko različice.
- Številka različice mest programiranja ustreza številki različice NC-programске opreme.

Tip krmiljenja	Št. NC-programске opreme
TNC 640	340590-17
TNC 640 E	340591-17
TNC 640 Programirno mesto	340595-17

Oznaka E označuje izvozno različico krmiljenja. Naslednja možnost programske opreme ni na voljo v izvozni različici oz. je na voljo v omejenem obsegu:

- Advanced Function Set 2 (možnost št. 9) je omejena na 4-osno interpolacijo

Proizvajalec stroja s strojnimi parametri uporabni obseg zmogljivosti krmiljenja prilagodi posameznemu stroju. Zato so v tem priročniku opisane tudi funkcije, ki niso na voljo za vsako krmiljenje.

Funkcije krmiljenja, ki niso na voljo na vseh strojih, so npr.:

- Izmera orodja z namiznim tipalnim sistemom

Če se želite seznaniti z dejanskim obsegom delovanja svojega stroja, stopite v stik s proizvajalcem stroja.

Mnogi proizvajalci strojev in podjetje HEIDENHAIN nudijo tečaje za programiranje krmiljenj HEIDENHAIN. Če želite pridobiti poglobljen vpogled v funkcije krmiljenja, vam priporočamo, da se udeležite takšnega tečaja.



Uporabniški priročnik Programiranje ciklov obdelave:

Vse funkcije obdelovalnih ciklov so opisane v uporabniškem priročniku **Programiranje obdelovalnih ciklov**. Če potrebujete ta uporabniški priročnik, se obrnite na podjetje HEIDENHAIN.
ID: 1303406-xx



Uporabniški priročnik Programiranje merilnih ciklov za obdelovanec in orodje:

Vse funkcije ciklov tipalnega sistema so opisane v uporabniškem priročniku **Programiranje merilnih ciklov za obdelovanec in orodje**. Če potrebujete ta uporabniški priročnik, se obrnite na podjetje HEIDENHAIN.
ID: 1303409-xx

**Glejte uporabniški priročnik Nastavitev, testiranje in izvedba NC-programov:**

Vse vsebine za nastavljanje stroja in testiranje ter izvedbo vaših NC-programov, so opisane v uporabniškem priročniku **Nastavitev, testiranje in izvedba NC-programov**. Če potrebujete ta uporabniški priročnik, se obrnite na podjetje HEIDENHAIN.
ID: 1261174-xx

Možnosti programske opreme

TNC 640 ima na voljo različne možnosti programske opreme, ki jih lahko posamezno aktivira proizvajalec stroja. Možnosti vsebujejo naslednje navedene funkcije:

Dodatna os (od možnosti št. 0 do možnosti št. 7)

Dodatna os Dodatni regulacijski krogi od 1 do 8

Advanced Function Set 1 (Option #8)

Sklop naprednih funkcij 1

Obdelovanje z vrtljivo mizo:

- Konture na odvoju valja
- Pomik v mm/min

Preračuni koordinat:

Vrtenje obdelovalne ravnine

Interpolacija:

Krog na treh oseh pri zavrteni obdelovalni ravnini

Advanced Function Set 2 (Option #9)

Sklop naprednih funkcij 2

Zahtevano dovoljenje za izvoz

3D-obdelava:

- 3D-popravek orodja z normalnim vektorjem na ploskev
- Spreminjanje položaja vrtljive glave z elektronskim krmilnikom med programskim tekom; položaj konice orodja se ohrani (TCPM = **T**ool **C**enter **P**oint **M**anagement)
- Držanje orodja navpično na konturo
- Popravek polmera orodja navpično na smer orodja
- Ročno pomikanje v aktivnem osnem sistemu orodja

Interpolacija:

Premica na > 4 oseh (zahtevano dovoljenje za izvoz)

HEIDENHAIN DNC (Option #18)

Komunikacija z zunanjimi računalniškimi aplikacijami prek komponente COM

DCM Collision (možnost št. 40)

Dinamičen protikolizijski nadzor

- Proizvajalec stroja določi objekte za nadzor
 - Opozorilo v ročnem načinu
 - Nadzor trkov v preizkusu programa
 - Prekinitev programa v samodejnem načinu
 - Nadzor tudi pri 5-osnih premikih
-

CAD Import (možnost št. 42)

CAD Import

- Podpira DXF, STEP in IGES
- Prezem kontur in točkovnih vzorcev
- Preprosta določitev referenčnih točk
- Grafično izbiranje konturnih odrezov iz programov z navadnim besedilom

Globalne nastavitve PGM – GPS (možnost št. 44)

- | | |
|---------------------------------------|--|
| Globalne programske nastavitve | <ul style="list-style-type: none"> ■ Prekrivanje pretvorb koordinat v programskem teku ■ Prekrivanje krmilnika |
|---------------------------------------|--|

Adaptive Feed Control – AFC (Option #45)

- | | |
|--|--|
| Prilagodljivo krmiljenje pomika | <p>Rezkanje:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Ugotavljanje dejanske moči vretena z učnim rezom ■ Definicija mej, v katerih se izvede samodejno krmiljenje pomika ■ Povsem samodejno krmiljenje pomika pri obdelavi <p>Struženje (možnost št. 50):</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Nadzor moči rezanja pri izvajanju |
|--|--|

KinematicsOpt (Option #48)

- | | |
|--------------------------------------|---|
| Optimiranje kinematike stroja | <ul style="list-style-type: none"> ■ Shranjevanje/obnovitev aktivne kinematike ■ Pregled aktivne kinematike ■ Optimiranje aktivne kinematike |
|--------------------------------------|---|

Turning (možnost št. 50)

- | | |
|---------------------------|--|
| Rezkanje/struženje | <p>Funkcije:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Preklop rezkanja/struženja ■ Konstantna hitrost rezanja ■ Kompenzacija rezalnega polmera ■ Konturni elementi, značilni za struženje ■ Vrt. cikli ■ Struženje z izsredinskim vpenjanjem ■ Cikel 880 VALJC. REZK. ZOBNIKA (možnost št. 50 in možnost št. 131) |
|---------------------------|--|

KinematicsComp (možnost št. 52)

- | | |
|-----------------------------------|--|
| Prostorska kompenzacija 3D | Kompenzacija napak pri legi in komponentah |
|-----------------------------------|--|

OPC UA NC strežnik 1 do 6 (možnosti od št. 56 do št. 61)

- | | |
|-------------------------------|---|
| Standardiziran vmesnik | <p>Strežnik OPC UA NC ponuja standardizirani vmesnik (OPC UA) za zunanji dostop do podatkov in funkcij krmiljenja</p> <p>S temi možnostmi programske opreme je mogoče vzpostaviti do šest vzporednih povezav odjemalca</p> |
|-------------------------------|---|

3D-ToolComp (možnost št. 92)

- | | |
|---|--|
| Od prijemnega kota
3D-popravek polmera orodja
Zahtevano dovoljenje za izvoz | <ul style="list-style-type: none"> ■ Kompenzacija odstopanja polmera orodja glede na prijemni kot ■ Vrednosti popravkov v ločenih preglednici popravkov ■ Pogoji: delo z normalnimi vektorji na ploskev (LN-nizi, možnost št. 9) |
|---|--|

Extended Tool Management (Option #93)

- | | |
|------------------------------------|--|
| Napredno upravljanje orodij | <p>Razširite upravljanja orodij na osnovi Python</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Programska ali paletna zaporedij uporabe vseh orodij ■ Programska ali paletna seznamov položajev vseh orodij |
|------------------------------------|--|

Advanced Spindle Interpolation (Option #96)**Interpolirajoče vreteno****Interpolac. vrtenje**

- Cikel **291 IPO. VR TENJE ZA SKL.**
- Cikel **292 IPO. VR TENJE ZA KON.**

Spindle Synchronism (Option #131)**Sinhrono delovanje vreten**

- Sinhrono delovanje rezkalnega in delovnega vretena
- Cikel **880 VALJC. REZK. ZOBNIKA** (možnost št. 50 in možnost št. 131)

Remote Desktop Manager (možnost št. 133)**Oddaljeno upravljanje zunanjih računalniških enot**

- OS Windows za ločeno enoto računalnika
- Povezano v krmilni vmesnik

Synchronizing Functions (Option #135)**Funkcije sinhronizacije****Funkcija sklapljanja v realnem času (Real Time Coupling – RTC)**

Sklapljanje osi

Cross Talk Compensation – CTC (Option #141)**Kompenzacija sklopov osi**

- Določanje dinamično pogojenih odstopanj položajev zaradi pospeškov osi
- Kompenzacija TCP (**T**ool **C**enter **P**oint)

Position Adaptive Control – PAC (Option #142)**Prilagodljiva regulacija položaja**

- Prilagajanje regulirnih parametrov v odvisnosti od položaja osi v delovnem prostoru
- Prilagajanje regulirnih parametrov v odvisnosti od hitrosti ali pospeška osi

Load Adaptive Control – LAC (Option #143)**Prilagodljiva regulacija obremenitve**

- Samodejna določitev teže obdelovanca in tornih sil
- Prilagajanje regulirnih parametrov v odvisnosti od trenutne teže obdelovanca

Active Chatter Control – ACC (Option #145)**Aktivno zmanjševanje hrupa**

Popolnoma samodejna funkcija za zmanjševanje hrupa med obdelavo

Nadzor vibracij stroja – MVC (možnost št. 146)**Blaženje nihanja za stroje**

Blaženje nihanj stroja za izboljšanje površine obdelovanca s funkcijami:

- **AVD** Active Vibration Damping
- **FSC** Frequency Shaping Control

CAD Model Optimizer (možnost št. 152)**Optimizacija modela CAD**

Pretvarjanje in optimizacija modelov CAD

- Vpenjalo
- Surovec
- Izdelek

Batch Process Manager (možnost št. 154)

Batch Process Manager	Načrtovanje naročil izdelave
------------------------------	------------------------------

Spremljanje komponente (možnost št. 155)

Nadzor komponent brez zunanjih senzorjev	Nadzor konfiguriranih komponent stroja za preobremenitev
---	--

Grinding (možnost št. 156)

Koordinatno brušenje	<ul style="list-style-type: none"> ■ Cikli za nihajni hod ■ Cikli za uravnavanje ■ Podpora vrst brusilnih in uravnalnih orodij
-----------------------------	---

Rezanje zobnika (možnost št. 157)

Obdelava ozobja	<ul style="list-style-type: none"> ■ Cikel 285 DOLOCANJE ZOBNIKA ■ Cikel 286 VALJCNO REZK. ZOBNIKA ■ Cikel 287 VALJCNO LUPLJ. ZOBNIKA
------------------------	---

Turning v2 (možnost št. 158)

Rezkanje različica 2	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vse funkcije možnosti programske opreme št. 50 ■ Cikel 882 VRT. SIMULT. GROBO REZKANJE ■ Cikel 883 VRT. SIMULT. FINO REZKANJE <p>Z razširjeno funkcijo struženja lahko izdelujete npr. spodrezane obdelovance in med obdelavo uporabite večje območje rezalne plošče.</p>
-----------------------------	---

Možn. Contour Milling (možnost št. 167)

Optimirani konturni cikli	Cikli za izdelavo poljubnih žepov in otokov v postopku spiralnega rezkanja
----------------------------------	--

Druge razpoložljive možnosti

Podjetje HEIDENHAIN ponuja nadaljnje razširitve strojne opreme in možnosti programske opreme, katere lahko konfigurira in uvede izključno proizvajalec stroja. Sem spada npr. funkcionalna varnost FS.

Nadaljnje informacije najdete v dokumentaciji vašega proizvajalca stroja ali v prospektu **Možnosti in dodatna oprema**.

ID: 827222-xx

**Uporabniški priročnik VTC**

Vse funkcije programske opreme za sistem kamer VT 121 so opisane v **uporabniškem priročniku VTC**. Če potrebujete ta uporabniški priročnik, se obrnite na podjetje HEIDENHAIN.

ID: 1322445-xx

Predvidena vrsta uporabe

Krmiljenje se sklada z razredom A po EN 55022 in je v glavnem namenjeno uporabi v industrijskih področjih.

Pravni napotek

Krmilna programska oprema vsebuje programsko opremo Open Source, katere uporaba je predmet posebnih pogojev uporabe. Ti pogoji uporabe veljajo prednostno.

Nadaljnje informacije boste našli v krmiljenju, in sicer na naslednji način:

- ▶ Pritisnite tipko **MOD**
- ▶ V meniju MOD izberite skupino **Splošne informacije**
- ▶ Izberite MOD-funkcijo **Licenčne informacije**

Krmilna programska oprema vsebuje binarne knjižnice programske opreme **OPC UA** družbe Softing Industrial Automation GmbH. Za te dodatno in prednostno veljajo pogoji uporabe, dogovorjeni med družbama HEIDENHAIN in Softing Industrial Automation GmbH.

Pri uporabi strežnika OPC UA NC ali strežnika DNC, lahko vplivate na vedenje krmiljenja. Zato pred produktivno uporabo tega vmesnika zagotovite, da lahko krmiljenje še naprej deluje brez napak ali prekinitev delovanja. Izvedba systemskega testa spada med odgovornosti proizvajalca programske opreme, ki uporablja ta komunikacijski vmesnik.

Nove funkcije 34059x-17



Pregled novih in spremenjenih funkcij programske opreme

Nadaljnje informacije o predhodnih različicah programske opreme so opisane v dodatni dokumentaciji **Pregled novih in spremenjenih funkcij programske opreme**. Če potrebujete to dokumentacijo, se obrnite na podjetje HEIDENHAIN.

ID: 1322095-xx

- Funkcije **FN 18: SYSREAD (ISO: D18)** so bile razširjene:
 - **FN 18: SYSREAD (D18) ID610 NR49**: način zmanjšanja filtra osi (**IDX**) pri **M120**
 - **FN 18: SYSREAD (D18) ID780**: informacije glede trenutnega brusilnega orodja
 - **NR60**: aktiven način popravka v stolpcu **COR_TYPE**
 - **NR61**: naklonski kot uravnalnega orodja
 - **FN 18: SYSREAD (D18) ID950 NR48**: vrednost stolpca **R_TIP** preglednice orodij za trenutno orodje
 - **FN 18: SYSREAD (D18) ID11031 NR101**: ime datoteke protokola cikla **238 MERJENJE STANJA STROJA**

Dodatne informacije: "Sistemske podatki", Stran 602

Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Nastavitev, testiranje in izvedba NC-programov**

- Možnost programske opreme št. 158 je bila preimenovana v **Turning v2**.
Možnost programske opreme **Turning v2** k cikloma **882 VRT. SIMULT. GROBO REZKANJE** in **883 VRT. SIMULT. FINO REZKANJE** dodatno prejme vse funkcije možnosti programske opreme št. 50 **Turning**.
- Možnost programske opreme št. 136 Vizuačni nadzor vpetja VSC ni več na voljo.
- Dodani so bili naslednji tipi orodij:
 - **Čelno rezkalo, MILL_FACE**
 - **Rezkal. pos. robov, MILL_CHAMFER**
- V stolpcu **DB_ID** preglednice orodij definirate ID št. zbirke podatkov za orodje. Pri zbirki podatkov o orodju, ki presega stroj, lahko orodja identificirate z edinstvenimi ID št. zbirke podatkov, npr. znotraj delavnice. Na ta način lahko lažje koordinirate orodja več strojev.

- V stolpcu **R_TIP** preglednice orodij definirate polmer konice orodja.
- V stolpcu **STYLUS** preglednice tipalnega sistema definirate obliko tipalnega zatiča. Z izbiro **L-TYPE** definirate tipalni zatič v obliki črke L.
- V parametru za vnos **COR_TYPE** za brusilna orodja (možnost št. 156) definirate metodo popravka za uravnavanje:
 - **Brusilna plošča s popravkom, COR_TYPE_GRINDTOOL**
Odstranitev materiala na brusilnem orodju
 - **Uravnal. orodje z obrabo, COR_TYPE_DRESSTOOL**
Odstranitev materiala na uravnalnem orodju
- Znotraj funkcije MOD **Zunanji dostop** je bila dodana povezana funkciji HEROS **Certifikati in ključi**. S to funkcijo lahko prek SSH definirate nastavitve za varne povezave.
- **Strežnik OPC UA NC** omogoča dostop aplikacij odjemalca do podatkov o orodju krmiljenja. Podatke o orodju lahko berete in zapisujete.
Strežnik OPC UA NC ne nudi dostopa do preglednic brusilnih in uravnalnih orodij (možnost št. 156).

Spremenjene funkcije 34059x-16

- S funkcijami **TABDATA** lahko do preglednice referenčnih točk dostopate tako z branjem kot pisanjem.

Dodatne informacije: "Dostop do vrednosti preglednice",
Stran 417

- Prikazovalnik **CAD-Viewer** je bil razširjen na naslednji način:
 - Prikazovalnik **CAD-Viewer** interno vedno računa v mm. Če izberete mersko enoto, prikazovalnik **CAD-Viewer** vse mere preračuna v palce.
 - S simbolom **Prikaži stranske vrstice** lahko okno Pogled seznama povečate na polovico zaslona.
 - Krmiljenje v oknu Informacije o elementih vedno prikazuje koordinate **X, Y** in **Z**. Če je 2D-način aktiven, krmiljenje koordinato **Z** prikazuje v sivi barvi.
 - Prikazovalnik **CAD-Viewer** tudi kroge prepozna kot obdelovalne položaje, ki so sestavljeni iz dveh polkrogov.
 - Informacije glede referenčne točke obdelovanca in ničelne točke obdelovanca lahko shranite v eni datoteki ali odložišču, tudi brez možnosti programske opreme št. 42 Uvoz CAD.

Dodatne informacije: "Prezem podatkov iz CAD-datotek",
Stran 511

Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Nastavitve, testiranje in izvedba NC-programov**

- Simulacija upošteva naslednje stolpce preglednice orodij:
 - **R_TIP**
 - **LU**
 - **RN**
- Krmiljenje upošteva naslednje NC-funkcije v načinu delovanja **Test programa:**
 - **FN 27: TABWRITE** (DIN/ISO: **D27**)
 - **FUNCTION FILE**
 - **FUNCTION FEED DWELL**
- Proizvajalec stroja lahko definira najv. 20 komponent, ki krmiljenje nadzoruje s pomočjo nadzora komponent.
- Če je aktiven krmilnik, potem krmiljenje med potekom programa na zaslonu prikazuje podajanje orodja. Če se premika samo trenutno izbrana os, krmiljenje prikazuje pomik osi.
- V pogledu obrazca upravljanja orodij je bilo pri brusilnih orodjih (možnost št. 156) odstranjeni potrditveno polje **HW**.
- Pri brusilnih orodjih tipa **Brusilno kolo, GRIND_T** lahko urejate parameter **ALPHA**.
- Minimalna vrednost vnosa stolpca **FMAX** preglednice tipalnega sistema je bila spremenjena iz -9999 na +10.
- Največje območje vnosa stolpcev **LTOL** in **RTOL** preglednice palet je bilo od 0 do 0,9999 mm povečano na 0,0000 do 5,0000 mm.
- Največje območje vnosa stolpcev **LBREAK** in **RBREAK** preglednice palet je bilo od 0 do 0,9999 mm povečano na 0,0000 do 9,0000 mm.
- Krmiljenje ne podpira več dodatne upravljalne postaje ITC 750.
- Orodje HEROS **Diffuse** je bilo odstranjeno.

- V oknu **Certifikati in ključi** lahko v območju **Zunanje upravljana datoteka ključa SSH** izberete datoteko z dodatnimi javnimi SSH-ključi. Na ta način lahko uporabite ključ SSH, brez da bi ga prenesli v krmiljenje.
- V oknu **Omrežne nastavitve** lahko izvažate ali uvažate obstoječe omrežne konfiguracije.
- S strojnimi parametrom **allowUnsecureLsv2** (št. 135401) in **allowUnsecureRpc** (št. 135402) proizvajalec stroja definira, ali krmiljenje nevarne povezave LSV2 ali RPC blokira tudi ob neaktivnem upravljanju uporabnikov. Ti strojni parametri se nahajajo v podatkovnem objektu **CfgDncAllowUnsecur** (135400). Če krmiljenje prepozna nevarno povezavo, prikaže naslednje informacije.

Nove funkcije ciklov 34059x-17

Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Programiranje merilnih ciklov za obdelovanec in orodje**

■ Cikel **1416 TIPANJE PRESEČIŠČA** (ISO: **G1416**)

S tem ciklom določite presečišče dveh robov. Cikel skupno potrebuje štiri tipalne točke, na vsakem robu dva položaja. Cikel lahko uporabite v treh ravninah objekta **XY**, **XZ** in **YZ**.

■ Cikel **1404 PROBE SLOT/RIDGE** (ISO: **G1404**)

S tem ciklom določite sredino in širino utora ali stojine. Krmiljenje začne postopek tipanja z dvema nasproti ležečima tipalnima točkama. Utor ali stojino lahko določite tudi z vrtenjem.

■ Cikel **1430 PROBE POSITION OF UNDERCUT** (ISO: **G1430**)

S tem ciklom določite posamezni položaj tipalnega zatiča v obliki črke L. Z obliko tipalnega cikla lahko krmiljenje tipa spodreze.

■ Cikel **1434 PROBE SLOT/RIDGE UNDERCUT** (ISO: **G1434**)

S tem ciklom določite sredino in širino utora ali stojine s tipalnim zatičem v obliki črke L. Z obliko tipalnega cikla lahko krmiljenje tipa spodreze. Krmiljenje začne postopek tipanja z dvema nasproti ležečima tipalnima točkama.

Spremenjene funkcije ciklov 34059x-17

Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik Programiranje ciklov obdelave

- Cikel **277 OCM IZDEL.POSN.ROBA** (ISO: **G277**, možnost št. 167) nadzoruje poškodbe kontur na dnu s konico orodja. Konica orodja nastane iz polmera **R**, polmera konice orodja **R_TIP** in kota konice **T-ANGLE**.
- Cikel **292 IPO. VRTENJE ZA KON.** (ISO: **G292**, možnost št. 96) je bil razširjen s parametrom **Q592 VRSTA DIMENZIJE**. V tem parametru določite, ali je kontura določena z merami polmera ali merami premera.
- Naslednji cikli upoštevajo dodatne funkcije **M109** in **M110**:
 - Cikel **22 PRAZNJENJE** (ISO: G122)
 - Cikel **23 GLOBINSKO RAVNANJE** (ISO: G123)
 - Cikel **24 RAVNANJE STRANSKO** (ISO: G124)
 - Cikel **25 POTEK KONTURE** (ISO: G125)
 - Cikel **275 BREZVRT. KONT. UTOR** (ISO: G275)
 - Cikel **276 KONTURNI SEGMENT 3D** (ISO: G276)
 - Cikel **274 OCM STR. FINO REZK.** (ISO: G274, možnost št. 167)
 - Cikel **277 OCM IZDEL.POSN.ROBA** (ISO: G277, možnost št. 167)
 - Cikel **1025 KONTURA BRUSENJA** (ISO: G1025, možnost št. 156)

Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik Programiranje merilnih ciklov za obdelovanec in orodje

- Protokol cikla **451 IZMERA KINEMATIKE** (ISO: **G451**, možnost št. 48) pri aktivni možnosti programske opreme št. 52 KinematicsComp prikazuje učinkovite kompenzacije napake položaja kota (**locErrA/locErrB/locErrC**).
- Protokol ciklov **451 IZMERA KINEMATIKE** (ISO: **G451**) in **452 KOMPENZ. PREDNAST.** (ISO: **G452**, možnost št. 48) vsebuje diagrame z izmerjenimi in optimiranimi napakami posameznih merilnih položajev.
- V ciklu **453 KINEMATICNA MREZA** (ISO: **G453**, možnost št. 48) lahko način **Q406=0** uporabljate tudi brez možnosti št. #52 KinematicsComp.
- Cikel **460 UMERJANJE TIPAL. SIST. NA KROGLI** (ISO: **G460**) določa polmer, po potrebi dolžino, sredinski zamik in kot vretena tipalnega zatiča v obliki črke L.
- Cikla **444 TIPANJE 3D** (ISO: **G444**) in **14xx** podpirata tikanje s tipalnim zatičem v obliki črke L.

2

Prvi koraki

2.1 Pregled

To poglavje bi vam naj pomagalo, da se hitro seznanite z najpomembnejšimi funkcijami krmiljenja. Podrobnejše informacije o posamezni temi najdete v pripadajočih opisih, na katere je vsakič opozorjeno.

V tem poglavju so obravnavane naslednje teme:

- Vklon stroja
- Programiranje obdelovanca



Naslednje teme najdete v uporabniškem priročniku Nastavitev, testiranje in izvedba NC-programov:

- Vklon stroja
- Grafično testiranje obdelovanca
- Priprava orodja
- Priprava obdelovanca
- Obdelava obdelovanca

2.2 Vklop stroja

Preklic prekinitve napajanja in

NEVARNOST

Pozor, nevarnost za uporabnika!

Zaradi strojev in strojnih komponent vedno nastajajo mehanske nevarnosti. Električna, magnetna in elektromagnetna polja so posebej nevarna za osebe s srčnimi spodbujevalniki in vsadki. Nevarnost se začne z vklopom stroja!

- ▶ Upoštevajte priročnik za stroj
- ▶ Upoštevajte varnostne napotke in varnostne simbole
- ▶ Uporabite varnostne naprave



Upoštevajte priročnik za stroj!

Vklop stroja in primik na referenčne točke sta funkciji, ki sta odvisni od stroja.

Za vklop stroja upoštevajte naslednji postopek:

- ▶ Vključite napajalno napetost za krmiljenje in stroj
- > Krmiljenje zažene operacijski sistem. Ta postopek lahko traja nekaj minut.
- > Nato krmiljenje v glavi zaslona prikaže pogovorno okno za prekinitve napajanja.

CE

- ▶ Pritisnite tipko **CE**
- > Krmiljenje prevede program PLC.

I

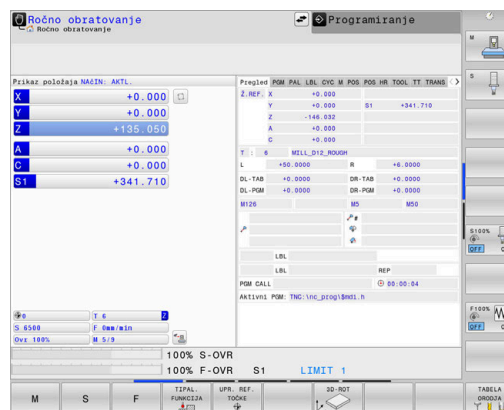
- ▶ Vključite krmilno napetost
- > Krmiljenje se nahaja v načinu delovanja **Ročno obratovanje**.



Odvisno o vašega stroja so za izvedbo NC-programov potrebni nadaljnji koraki.

Podrobne informacije o tej temi

- Vklop stroja
Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Nastavitev, testiranje in izvedba NC-programov**



2.3 Programiranje prvega dela

Izbira načina delovanja

NC-programe lahko ustvarjate izključno samo v načinu delovanja

Programiranje:








- ▶ Pritisnite tipko za način delovanja
 - > Krmiljenje preklopi v način delovanja
- Programiranje.**

Podrobne informacije o tej temi

- Načini delovanja
Dodatne informacije: "Programiranje", Stran 75

Pomembni upravljalni elementi krmiljenja

Tipka	Funkcije za izvajanje pogovornega okna
	Potrditev vnosa in aktiviranje naslednjega vprašanja v pogovornem oknu
	Preskok vprašanja v pogovornem oknu
	Predčasno dokončanje pogovornega okna
	Izhod iz pogovornega okna, preklic vnosa
	Gumbi na zaslonu, s katerimi izbirate funkcije glede na aktivno stanje delovanja

Podrobne informacije o tej temi

- Ustvarjanje in spreminjanje NC-programov
Dodatne informacije: "Urejanje NC-programa", Stran 101
- Pregled tipk
Dodatne informacije: "Upravljalni elementi krmiljenja", Stran 2

Odpiranje novega NC-programa/upravljanje datotek

Za ustvarjanje novega NC-programa sledite naslednjemu postopku:

PGM
MGT

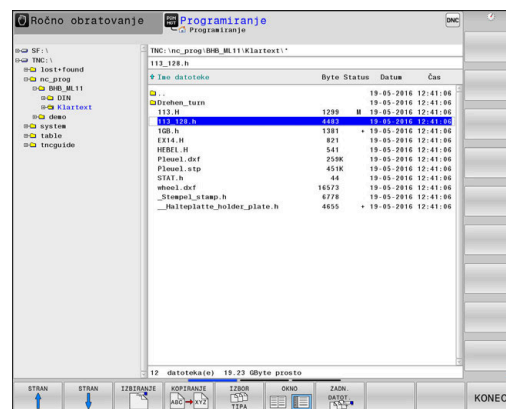
- ▶ Pritisnite tipko **PGM MGT**
- ▶ Krmiljenje odpre upravljanje podatkov.
Upravljanje datotek krmiljenja ima podobno zgradbo kot upravljanje datotek v osebnem računalniku z brskalnikom Windows Explorer. Z upravljanjem datotek upravljate podatke v internem pomnilniku krmiljenja.
- ▶ Izberite mapo
- ▶ Vnesite poljubno ime datoteke s končnico **.H**

ENT

- ▶ Potrdite s tipko **ENT**
- ▶ Krmiljenje vas vpraša po merski enoti novega NC-programa.

MM

- ▶ Pritisnite gumb zelene merske enote **MM** ali **INCH**.



Krmiljenje samodejno ustvari prvi in zadnji NC-niz NC-programa. Teh NC-nizov nato ne morete več spreminjati.

Podrobne informacije o tej temi

- Upravljanje datotek
Dodatne informacije: "Upravljanje datotek", Stran 107
- Ustvarjanje novega NC-programa
Dodatne informacije: "Odpiranje in vnos NC-programov", Stran 92

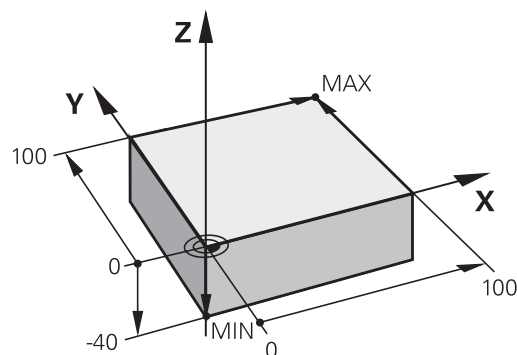
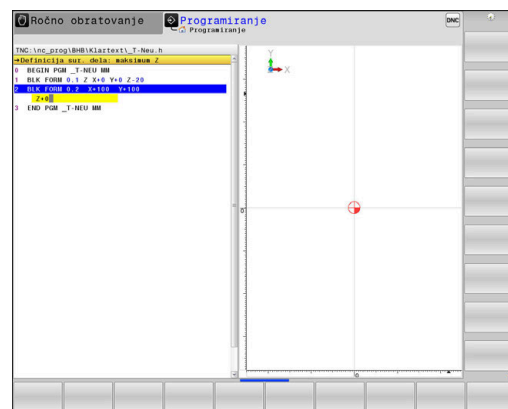
Določanje surovca

Ko odprete novi NC-program, lahko določite surovec. Kvader določite z vnosom točk MIN. in MAKS. glede na izbrano referenčno točko.

Ko z gumbom izberete zeleno obliko surovca, krmiljenje samodejno zažene določanje surovca in vpraša po potrebnih podatkih surovca.

Za določanje pravokotnega surovca sledite naslednjemu postopku:

- ▶ Pritisnite gumb zelenega surovca kvadra
- ▶ **Obdelovalni nivo v grafiki: XY:** vnesite aktivno os vretena. Z je shranjen kot prednastavitev in ga prevzemite s tipko **ENT**
- ▶ **Definicija sur. dela: minimum X:** vnesite najmanjšo koordinato X surovca glede na referenčno točko, npr. 0, in potrdite s tipko **ENT**
- ▶ **Definicija sur. dela: minimum Y:** vnesite najmanjšo koordinato Y surovca glede na referenčno točko, npr. 0 in potrdite s tipko **ENT**
- ▶ **Definicija sur. dela: minimum Z:** vnesite najmanjšo koordinato Z surovca glede na referenčno točko, npr. -40, in potrdite s tipko **ENT**
- ▶ **Definicija sur. dela: maksimum X:** vnesite največjo koordinato X surovca glede na referenčno točko, npr. 100, in potrdite s tipko **ENT**
- ▶ **Definicija sur. dela: maksimum Y:** vnesite največjo koordinato Y surovca glede na referenčno točko, npr. 100 in potrdite s tipko **ENT**
- ▶ **Definicija sur. dela: maksimum Z:** vnesite največjo koordinato Z surovca glede na referenčno točko, npr. 0, in potrdite s tipko **ENT**
- > Krmiljenje zapre pogovorno okno.



Celoten obseg funkcij krmiljenja je na voljo izključno pri orodni osi **Z**, npr. definicija vzorca **PATTERN DEF**.

Omejeno in s strani proizvajalca stroja pripravljena ter konfigurirana je možna tudi uporaba orodnih osi **X** in **Y**.

Primer

```
0 BEGIN PGM NEU MM
```

```
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40
```

```
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0
```

```
3 END PGM NEU MM
```

Podrobne informacije o tej temi

- Definiranje surovca
Dodatne informacije: "Odpiranje novega NC-programa",
Stran 96

Zgradba programa

NC-programi morajo biti po možnosti vedno podobno zgrajeni. To izboljša preglednost, pospeši programiranje in zmanjša možnost napak.

Priporočena zgradba programa pri preprostih, običajnih obdelavah kontur

Primer

0 BEGIN PGM BSPCONT MM
1 BLK FORM 0.1 Z X... Y... Z...
2 BLK FORM 0.2 X... Y... Z...
3 TOOL CALL 5 Z S5000
4 L Z+250 R0 FMAX M3
5 L X... Y... R0 FMAX
6 L Z+10 R0 F3000 M8
7 APPR ... X... Y...RL F500
...
16 DEP ... X... Y... F3000 M9
17 L Z+250 R0 FMAX M2
18 END PGM BSPCONT MM

- 1 Priklic orodja, definiranje orodne osi
- 2 Odmik orodja, vklop vretena
- 3 Predpozicioniranje v obdelovani ravnini, v bližini začetne točke konture
- 4 Predpozicioniranje nad obdelovancem ali na globini, po potrebi vklop hladila
- 5 Premik na konturo
- 6 Obdelava konture
- 7 Odmik s konture
- 8 Odmik orodja, konec NC-programa

Podrobne informacije o tej temi

- Programiranje kontur
 - Dodatne informacije:** "Programiranje premikov orodja za obdelavo", Stran 144

Priporočena zgradba programa pri preprostih programih ciklov

Primer

0 BEGIN PGM BSBCYC MM
1 BLK FORM 0.1 Z X... Y... Z...
2 BLK FORM 0.2 X... Y... Z...
3 TOOL CALL 5 Z S5000
4 L Z+250 R0 FMAX M3
5 PATTERN DEF POS1(X... Y... Z...) ...
6 CYCL DEF...
7 CYCL CALL PAT FMAX M8
8 L Z+250 R0 FMAX M2
9 END PGM BSBCYC MM

- 1 Priklic orodja, definiranje orodne osi
- 2 Odmik orodja, vklop vretena
- 3 Definiranje obdelovalnih položajev
- 4 Definiranje obdelovalnega cikla
- 5 Priklic cikla, vklop hladila
- 6 Odmik orodja, konec NC-programa

Podrobne informacije o tej temi

- Programiranje ciklov
Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Programiranje ciklov obdelave**





Programiranje enostavne konture

Konturo, ki je prikazana na desni strani, želite rezkati do globine 5 mm. Določili ste že definicijo surovca.

Ko s funkcijsko tipko odprete NC-niz, vnesite vse podatke, ki jih krmiljenje zahteva v zgornji vrstici na zaslonu.

Za programiranje konture upoštevajte naslednji postopek:

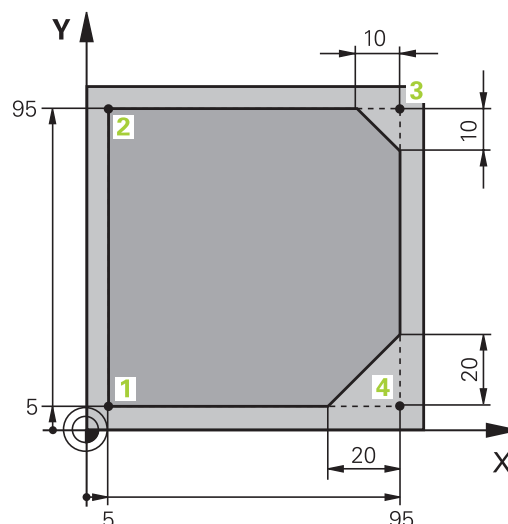
Priklic orodja

- | | |
|---|---|
|  | ▶ Pritisnite tipko PRIKLIC ORODJA |
| | ▶ Vnesite podatke o orodju, npr. številka orodja 16 |
|  | ▶ Potrdite s tipko ENT |
|  | ▶ Orodno os Z potrdite s tipko ENT |
| | ▶ Vnesite število vrtljajev vretena, npr. 6500 |
|  | ▶ Pritisnite tipko KONEC |
| | ▶ Krmiljenje konča NC-niz. |









Celoten obseg funkcij krmiljenja je na voljo izključno pri orodni osi **Z**, npr. definicija vzorca **PATTERN DEF**.

Omejeno in s strani proizvajalca stroja pripravljena ter konfigurirana je možna tudi uporaba orodnih osi **X** in **Y**.









Odmik orodja

-  ▶ Pritisnite tipko **L**
-  ▶ Pritisnite tipko za os **Z**
- ▶ Vnesite vrednost odmika, npr. 250 mm
-  ▶ Pritisnite tipko **ENT**
-  ▶ Za popravek polmera pritisnite tipko **ENT**
- > Krmiljenje prevzame **RO**, ni popravka polmera.
-  ▶ Za pomik **F** pritisnite tipko **ENT**
- > Krmiljenje prevzame **FMAX**.
- ▶ Po potrebi vnesite dodatno funkcijo **M**, npr. **M3**, vklop vretena
-  ▶ Pritisnite tipko **KONEC**
- > Krmiljenje shrani niz premikanja.








Orodje predpozicionirajte v obdelovalni ravnini

-  ▶ Pritisnite tipko **L**
-  ▶ Pritisnite tipko za os **X**
- ▶ Vnesite vrednost za položaj, na katerega se želite premakniti, npr. -20 mm
-  ▶ Pritisnite tipko za os **Y**
- ▶ Vnesite vrednost za položaj, na katerega se želite premakniti, npr. -20 mm
-  ▶ Pritisnite tipko **ENT**
-  ▶ Za popravek polmera pritisnite tipko **ENT**
- > Krmiljenje prevzame **RO**.
-  ▶ Za pomik **F** pritisnite tipko **ENT**
- > Krmiljenje prevzame **FMAX**.
- ▶ Po potrebi vnesite dodatno funkcijo **M**
-  ▶ Pritisnite tipko **KONEC**
- > Krmiljenje shrani niz premikanja.











Orodje pozicionirajte v globini

-  ▶ Pritisnite tipko **L**
-  ▶ Pritisnite tipko za os **Z**
- ▶ Vnesite vrednost za položaj, na katerega se želite premakniti, npr. -5 mm
-  ▶ Pritisnite tipko **ENT**
-  ▶ Za popravek polmera pritisnite tipko **ENT**
- > Krmiljenje prevzame **R0**.
- ▶ Vnesite vrednost za pozicioniranje pomika, npr. 3000 mm/min
-  ▶ Pritisnite tipko **ENT**
- ▶ Vnesite dodatno funkcijo **M**, npr. **M8**, vklop hladila
-  ▶ Pritisnite tipko **KONEC**
- > Krmiljenje shrani niz premikanja.









Mehak primik na konturo

-  ▶ Pritisnite tipko **APPR DEP**
- > Krmiljenje prikaže orodno vrstico s funkcijami primika in odmika.
-  ▶ Pritisnite gumb **APPR CT**
- ▶ Vnesite koordinate začetne točke konture **1**
-  ▶ Pritisnite tipko **ENT**
- ▶ Za kot središčne točke **CCA** vnesite primični kot, npr. 90°
-  ▶ Pritisnite tipko **ENT**
- ▶ Vnesite polmer primika, npr. 8 mm
-  ▶ Pritisnite tipko **ENT**
-  ▶ Pritisnite gumb **RL**
- > Krmiljenje prevzame popravek polmera levo.
- ▶ Vnesite vrednost za obdelovalni pomik, npr. 700 mm/min
-  ▶ Pritisnite tipko **KONEC**
- > Krmiljenje shrani primik.







Obdelava konture

-  ▶ Pritisnite tipko **L**
- ▶ Vnesite spremenjene koordinate konturne točke **2**, npr. **Y 95**
-  ▶ Pritisnite tipko **KONEC**
- ▶ Krmiljenje prevzame spremenjeno vrednost in ohrani vse druge informacije predhodnega NC-niza.
-  ▶ Pritisnite tipko **L**
- ▶ Vnesite spremenjene koordinate konturne točke **3**, npr. **X 95**
-  ▶ Pritisnite tipko **KONEC**
-  ▶ Pritisnite tipko **CHF**
- ▶ Vnesite širino posnetega roba, npr. 10 mm
-  ▶ Pritisnite tipko **KONEC**
- ▶ Krmiljenje shrani primik na koncu linearnega niza.
-  ▶ Pritisnite tipko **L**
- ▶ Vnesite spremenjene koordinate konturne točke **4**
-  ▶ Pritisnite tipko **KONEC**
-  ▶ Pritisnite tipko **CHF**
- ▶ Vnesite širino posnetega roba, npr. 20 mm
-  ▶ Pritisnite tipko **KONEC**

Zaključek konture in mehak odmik z nje

-  ▶ Pritisnite tipko **L**
- ▶ Vnesite spremenjene koordinate konturne točke **1**
-  ▶ Pritisnite tipko **KONEC**
-  ▶ Pritisnite tipko **APPR DEP**
-  ▶ Pritisnite gumb **DEP CT**
- ▶ Za kot središčne točke **CCA** vnesite odmični kot, npr. 90°
-  ▶ Pritisnite tipko **ENT**
- ▶ Vnesite polmer odmika, npr. 8 mm
-  ▶ Pritisnite tipko **ENT**
- ▶ Vnesite vrednost pomika za pozicioniranje, npr. 3000 mm/min
-  ▶ Pritisnite tipko **ENT**
- ▶ Po potrebi vnesite dodatno funkcijo **M**, npr. M9, izklop hladila
-  ▶ Pritisnite tipko **KONEC**
- ▶ Krmiljenje shrani odmik.

Odmik orodja

-  ▶ Pritisnite tipko **L**
-  ▶ Pritisnite tipko za os **Z**
- ▶ Vnesite vrednost odmika, npr. 250 mm
-  ▶ Pritisnite tipko **ENT**
-  ▶ Za popravek polmera pritisnite tipko **ENT**
- > Krmiljenje prevzame **R0**.
-  ▶ Za pomik **F** pritisnite tipko **ENT**
- > Krmiljenje prevzame **FMAX**.
- ▶ Vnesite dodatno funkcijo **M**, npr. **M30** za konec programa
-  ▶ Pritisnite tipko **KONEC**
- > Krmiljenje shrani niz premikanja in konča NC-program.

Podrobne informacije o tej temi

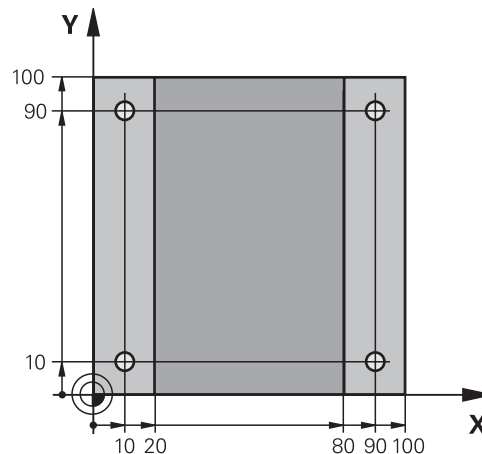
- **Celotni primer z NC-nizi**
Dodatne informacije: "Primer: premočrtni premiki in posneti robovi kartezično", Stran 169
- Ustvarjanje novega NC-programa
Dodatne informacije: "Odpiranje in vnos NC-programov", Stran 92
- Premik na konture/odmik s kontur
Dodatne informacije: "Premik na in odmik od konture", Stran 148
- Programiranje kontur
Dodatne informacije: "Pregled poti gibanja", Stran 158
- Programirne vrste pomikov
Dodatne informacije: "Možni vnosi pomika", Stran 99
- Popravek polmera orodja
Dodatne informacije: "Popravek polmera orodja", Stran 137
- Dodatne funkcije M
Dodatne informacije: "Dodatne funkcije za nadzor teka programa, vreteno in hladilo", Stran 229

Ustvarjanje programa cikla

Vrtine (globina 20 mm), ki so prikazane na sliki desno, želite izdelati s standardnim ciklom vrtanja. Določili ste že definicijo surovca.

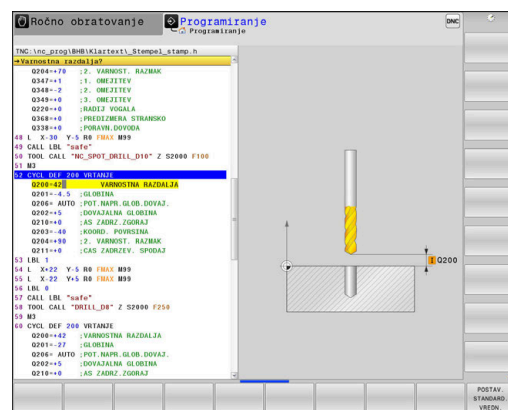
Priklic orodja

- TOOL CALL**
 - ▶ Pritisnite tipko **PRIKLIC ORODJA**
 - ▶ Vnesite podatke o orodju, npr. številka orodja 5
- ENT**
 - ▶ Potrdite s tipko **ENT**
- ENT**
 - ▶ Orodno os **Z** potrdite s tipko **ENT**
 - ▶ Vnesite število vrtljajev vretena, npr. 4500
- END**
 - ▶ Pritisnite tipko **KONEC**
 - ▶ Krmiljenje konča NC-niz.



Odmik orodja





- L**
 - ▶ Pritisnite tipko **L**
- Z**
 - ▶ Pritisnite tipko za os **Z**
 - ▶ Vnesite vrednost odmika, npr. 250 mm
- ENT**
 - ▶ Pritisnite tipko **ENT**
- ENT**
 - ▶ Za popravek polmera pritisnite tipko **ENT**
 - ▶ Krmiljenje prevzame **R0**, ni popravka polmera.
- ENT**
 - ▶ Za pomik **F** pritisnite tipko **ENT**
 - ▶ Krmiljenje prevzame **FMAX**.
 - ▶ Po potrebi vnesite dodatno funkcijo **M**, npr. **M3**, vklop vretena
- END**
 - ▶ Pritisnite tipko **KONEC**
 - ▶ Krmiljenje shrani niz premikanja.







Definiranje vzorca

- 
 - ▶ Pritisnite tipko **POS. FUNK.**
 - > Krmiljenje odpre orodno vrstico s posebnimi funkcijami.
- 
 - ▶ Pritisnite gumb **KONTURNA OBDEL.**
- 
 - ▶ Pritisnite gumb **PATTERN DEF** (DEFINICIJA VZORCA).
- 
 - ▶ Pritisnite gumb **TOČKA**
 - ▶ Vnesite koordinate prvega položaja
 - ▶ Vsak vnos potrdite s tipko **ENT**
- 
 - ▶ Pritisnite tipko **ENT**
 - > Krmiljenje odpre pogovorno okno za naslednji položaj.
 - ▶ Vstavite koordinate
- 
 - ▶ Vsak vnos potrdite s tipko **ENT**
 - ▶ Vnesite koordinate vseh položajev
- 
 - ▶ Pritisnite tipko **KONEC**
 - > Krmiljenje shrani NC-niz.







Definiranje cikla

- 
 - ▶ Pritisnite tipko **CYCL DEF**
- 
 - ▶ Pritisnite gumb **VRTANJE/ NAVOJ**
- 
 - ▶ Pritisnite gumb **200**
 - > Krmiljenje zažene pogovorno okno za določanje cikla.
 - ▶ Vstavite parameter cikla
 - ▶ Vsak vnos potrdite s tipko **ENT**
 - > Krmiljenje prikazuje grafiko, na kateri so prikazani posamezni parametri cikla.
- 

Priklic cikla

- 
 - ▶ Pritisnite tipko **CYCL CALL**
- 
 - ▶ Pritisnite tipko **CYCLE CALL PAT**
- 
 - ▶ Pritisnite tipko **ENT**
 - > Krmiljenje prevzame **FMAX**.
 - ▶ Po potrebi vnesite dodatno funkcijo **M**
- 
 - ▶ Pritisnite tipko **KONEC**
 - > Krmiljenje shrani NC-niz.

Odmik orodja

-  ▶ Pritisnite tipko **L**
-  ▶ Pritisnite tipko za os **Z**
 - ▶ Vnesite vrednost odmika, npr. 250 mm
-  ▶ Pritisnite tipko **ENT**
-  ▶ Za popravek polmera pritisnite tipko **ENT**
 - > Krmiljenje prevzame **R0**.
-  ▶ Za pomik **F** pritisnite tipko **ENT**
 - > Krmiljenje prevzame **FMAX**.
 - ▶ Vnesite dodatno funkcijo **M**, npr. **M30** za konec programa
-  ▶ Pritisnite tipko **KONEC**
 - > Krmiljenje shrani niz premikanja in konča NC-program.

Primer

0 BEGIN PGM C200 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	Določitev surovca
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 5 Z S4500	Priklic orodja
4 L Z+250 R0 FMAX M3	Odmik orodja, vklop vretena
5 PATTERN DEF POS1 (X+10 Y+10 Z+0) POS2 (X+10 Y+90 Z+0) POS3 (X+90 Y+90 Z+0) POS4 (X+90 Y+10 Z+0)	Definiranje obdelovalnih položajev
6 CYCL DEF 200 VRTANJE	Definiranje cikla
Q200=2 ;VARNOSTNA RAZDALJA	
Q201=-20 ;GLOBINA	
Q206=250 ;POT.NAPR.GLOB.DOVAJ.	
Q202=5 ;DOVAJALNA GLOBINA	
Q210=0 ;AS ZADRZ.ZGORAJ	
Q203=-10 ;KOORD. POVRSINA	
Q204=20 ;2. VARNOST. RAZMAK	
Q211=0.2 ;CAS ZADRZEVSPODAJ	
Q395=0 ;REFERENCA GLOBINA	
7 CYCL CALL PAT FMAX M8	Vklop hladila, priklic cikla
8 L Z+250 R0 FMAX M30	Odmik orodja, konec programa
9 END PGM C200 MM	

Podrobne informacije o tej temi

- Ustvarjanje novega NC-programa
Dodatne informacije: "Odpiranje in vnos NC-programov",
Stran 92
- Programiranje ciklov
Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Programiranje ciklov obdelave**

3

Osnove

3.1 TNC 640

Krmiljenja HEIDENHAIN TNC so krmiljenja za delavnice, s katerimi lahko običajne rezkalne in vrtalne obdelave programirate neposredno na stroju v enostavno razumljivem navadnem besedilu. Namenjeni so uporabi na rezkalnih, vrtalnih strojih in obdelovalnih centrih z do 24 osmi. Dodatno lahko programirno nastavite tudi kotni položaj vretena.

Na vgrajeni trdi disk lahko shranite poljubno število NC-programov, tudi če so bili ustvarjeni na drugih napravah. Za hitre izračune lahko kadarkoli priključete kalkulator.

Nadzorna plošča in zaslonski prikaz sta oblikovana pregledno, da lahko do vseh funkcij dostopate hitro in enostavno.



HEIDENHAIN-navadno besedilo in po DIN/ISO

Ustvarjanje programov je še posebej preprosto v uporabniku prijaznem navadnem besedilu HEIDENHAIN, programskem jeziku za delavnico v pogovornih oknih. Programirna grafika predstavlja posamezne obdelovalne korake med vnosom programa. Če NC-ju primerna risba ni na voljo, je lahko v dodatno pomoč prosto programiranje kontur FK. Grafična simulacija obdelave obdelovancev je mogoča tako med programskim testom kot tudi med potekom programa.

Dodatno lahko krmiljenje programirate tudi v skladu z DIN/ISO.

NC-program lahko vnesete in testirate tudi medtem, ko drugi NC-program ravno obdeluje obdelovanec.

Združljivost

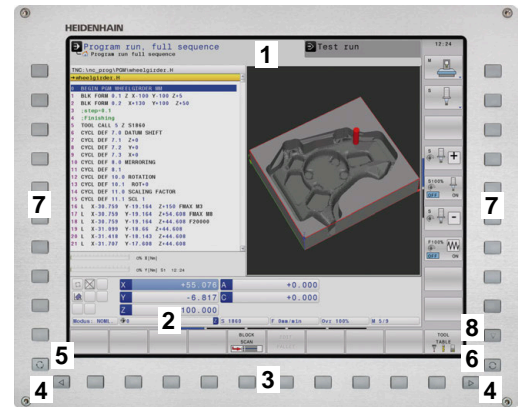
NC-programe, ki ste jih ustvarili na krmiljenjih HEIDENHAIN (od TNC 150 B naprej), lahko TNC 640 izvaja samo pogojno. Če NC-nizi vsebujejo neveljavne elemente, jih krmiljenje pri odpiranju datoteke označi s sporočilom o napaki ali kot nize NAPAKA.

3.2 Zaslon in nadzorna plošča

Zaslon

Krmiljenje prejmete skupaj z 19-palčnim zaslonom.

- 1 Zgornja vrstica
Pri vklopljenem krmiljenju prikazuje zaslon v zgornji vrstici izbrani način delovanja: levo strojne načine delovanja in desno programirne načine delovanja. V večjem polju glave je prikazan način delovanja, na katerega je preklopljen zaslon: tukaj se prikažejo vprašanja in sporočila (razen, če krmiljenje prikazuje samo grafiko).
- 2 Gumbi
V nogi krmiljenje v orodni vrstici prikazuje nadaljnje funkcije. Te funkcije izbirate s tipkami, ki so pod njimi. Za lažjo predstavo prikazujejo ozke vrstice neposredno nad orodno vrstico število orodnih vrstic, ki jih lahko izberete z zunaj razporejenimi preklopnimi gumbi. Aktivna orodna vrstica je prikazana kot modra vrstica
- 3 Tipke za izbiro gumbov
- 4 Preklopnimi gumbi
- 5 Tipka za določitev postavitev zaslona
- 6 Tipka za preklop zaslona za načine delovanja stroja, programirne načine delovanja in tretje namizje
- 7 Tipke za izbiro gumbov, ki jih določi proizvajalec stroja
- 8 Preklopnimi gumbi za gumbes proizvajalca stroja



i Če TNC 640 uporabljate z upravljanjem na dotik, lahko nekatere pritiske tipk zamenjate z gibi.

Dodatne informacije: "Upravljanje z zaslonom na dotik", Stran 589

Določanje postavitev zaslona

Uporabnik izbere postavitev zaslona. Krmiljenje lahko, npr. v načinu delovanja **Programiranje**, v levem oknu prikaže NC-program ter hkrati v desnem programirno grafiko. Izbirno je lahko v desnem oknu prikazana tudi zgradba programa ali izključno samo NC-program v velikem oknu. Katera okna lahko krmiljenje prikaže, je odvisno od izbranega načina delovanja.

Določanje postavitev zaslona:



- ▶ Pritisnite tipko **Postavitev zaslona**: orodna vrstica prikazuje možne postavitev zaslona
Dodatne informacije: "Načini delovanja", Stran 74

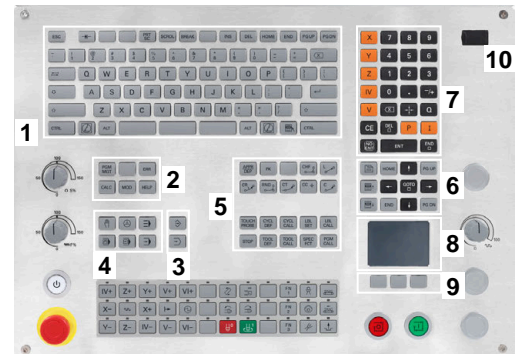


- ▶ Postavitev zaslona izberite z gumbom.

Nadzorna plošča

TNC 640 lahko prejmete skupaj z vgrajeno nadzorno ploščo. Slika desno zgoraj prikazuje tipke zunanje nadzorne plošče:

- 1 Alfaniumerična tipkovnica za vnos besedil, imen datotek in za DIN/ISO-programiranje
- 2
 - Upravljanje datotek
 - Kalkulator
 - Funkcija MOD
 - Funkcija POMOČ
 - Prikaz sporočil o napakah
 - Preklop zaslona med načini delovanja
- 3 Programirni načini
- 4 Strojni načini
- 5 Odpiranje programirnih pogovornih oken
- 6 Puščične tipke in tipka **GOTO**
- 7 Vnos vrednosti in izbira osi
- 8 Tipkovnica:
- 9 Miškina tipka
- 10 Priključek USB



Funkcije posameznih tipk so povzete na hrbtni strani naslovnice.



Če TNC 640 uporabljate z upravljanjem na dotik, lahko nekatere pritiske tipk zamenjate z gibi.

Dodatne informacije: "Upravljanje z zaslonom na dotik", Stran 589



Upoštevajte priročnik za stroj!

Nekateri proizvajalci strojev ne uporabljajo standardne nadzorne plošče HEIDENHAIN.

Tipke, kot sta npr. **NC-zagon** ali **NC-zaustavitev**, so opisane v priročniku za stroj.

Čiščenje

i Uporabljajte delovne rokavice, da zagotovite čistočo.

Ohranite funkcionalnost enote tipkovnice, tako da uporabljate izključno čistila, ki so dokazano anionski ali neionski tenzidi.

i Čistil ne nanašajte neposredno na enoto tipkovnice, temveč z njimi navlažite primerno čistilno krpo.

Pred čiščenjem enote tipkovnice izklopite krmiljenje.

i Ne uporabljajte naslednjih čistilnih sredstev ali pripomočkov, da ne poškodujete enote tipkovnice:

- Agresivna topila
- Sredstva za poliranje
- Stisnjeni zrak
- Parni čistilniki

i Sledilna kroglica ne potrebuje rednega vzdrževanja. Čiščenje je potrebno šele po izgubi funkcionalnosti.

Če enota tipkovnice vsebuje sledilno kroglico, pri čiščenju ravnajte na naslednji način:

- ▶ Izklopite krmiljenje
- ▶ Obrnite snemljiv obroč za 100° v nasprotni smeri urinega kazalca
- ▶ Snemljiv obroč se pri obračanju dvigne iz enote tipkovnice.
- ▶ Odstranite snemljiv obroč
- ▶ Odstranite kroglico
- ▶ Previdno odstranite pesek, ostružke in prah z območja lupine.

i Praske na območju lupine lahko poslabšajo ali onemogočijo delovanje.

- ▶ Na čisto krpo, ki ne pušča vlaken, nanesite majhno količino čistila z vsebnostjo izopropanola

i Upoštevajte napotke za čistilo.

- ▶ S krpo previdno obrišite območje lupine, dokler ne odstranite vseh prog in madežev.

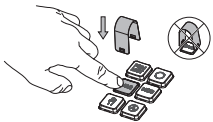
Zamenjava pokrovčkov tipk

Če potrebujete zamenjavo za pokrovčke tipk na enoti tipkovnice, se lahko obrnete na podjetje HEIDENHAIN ali proizvajalca stroja.



Tipkovnica mora biti v celoti opremljena, sicer zaščitni razred IP54 ni zagotovljen.

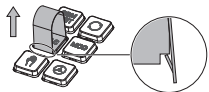
Pokrovčke tipk zamenjate na naslednji način:



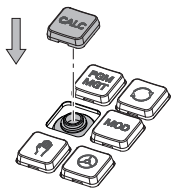
- ▶ Orodje za snemanje (ID 1325134-01) potisnite preko pokrovčka tipke, dokler se prijemala ne zaskočijo.



Če pritisnete tipko, lahko lažje vstavite orodje za snemanje.



- ▶ Odstranite pokrovček tipke



- ▶ Na tesnilo namestite pokrovček tipke in ga močno pritisnite



Tesnilo ne sme biti poškodovano, sicer zaščitni razred IP54 ni zagotovljen.

- ▶ Preverite prileganje in delovanje

Extended Workspace Compact

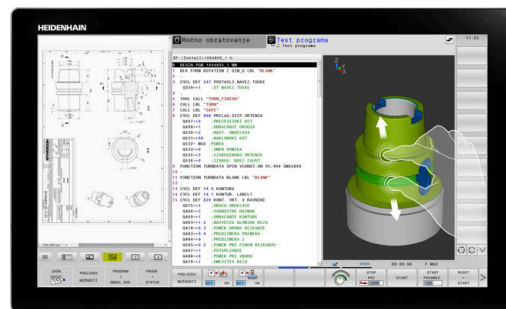
24-palčni zaslon ponuja v prečnem formatu dodatno delovno površino levo poleg krmilnega vmesnika. Ta dodatni prostor vam omogoča, da lahko poleg zaslona krmiljenja odprete tudi druge aplikacije in imate obdelavo pred očmi.

Ta postavitve se imenuje **Extended Workspace Compact** ali **Sidescreen** ter ponuja številne večdotične funkcije.

V povezavi z možnostjo **Extended Workspace Compact** krmiljenje ponuja naslednje možnosti prikaza:

- Razdelitev na krmilni vmesnik in dodatno delovno površino za aplikacije
- Celozaslonski način krmilnega vmesnika
- Celozaslonski način za aplikacije

Če preklopite na celozaslonski način, lahko za zunanje aplikacije uporabite tipkovnico HEIDENHAIN.



Podjetje HEIDENHAIN alternativno drug zaslon za krmiljenje ponuja kot možnost **Extended Workspace Comfort**. **Extended Workspace Comfort** ponuja istočasni celozaslonski pogled krmiljenja in zunanje aplikacije.

Območja zaslona

Možnost **Extended Workspace Compact** je razdeljena na naslednja območja:

1 Standarden JH

V tem območju je prikazan krmilni vmesnik.

2 Razširjen JH

V tem območju so shranjene bližnjice do naslednjih aplikacij podjetja HEIDENHAIN, ki jih je mogoče konfigurirati:

- **Meni HEROS**
- 1. Delovno območje, način delovanja stroja, npr. **Ročni način**
- 2. Delovno območje, način delovanja programiranja, npr. **Programiranje**
- 3. in 4. Delovno območje, prosta uporaba za aplikacije, kot npr. za **Pretvornik CAD**
- Zbirka pogosto uporabljenih gumbov, t.i. bližnjice



Prednosti možnosti **Razširjen JH**:

- Vsak način delovanja ima lastno dodatno orodno vrstico
- Prihrani navigacijo z različnimi ravninami gumbov HEIDENHAIN

3 OEM

To območje je rezervirano za aplikacije, ki jih je določil ali sprostil proizvajalec stroja.

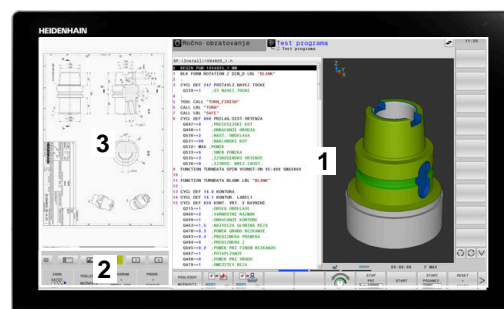
Možne vsebine **OEM**:

- Aplikacija Python proizvajalca stroja za prikaz funkcij in stanj stroja
- Vsebina zaslona zunanjega računalnika s pomočjo možnosti **Remote Desktop Manager** (možnost št. 133)



S pomočjo programske možnosti št. 133 **Remote Desktop Manager** lahko na vašem krmiljenju zaženete dodatne aplikacije in jih prikažete na dodatni delovni površini ali v celozaslonskem načinu možnosti **Extended Workspace Compact**, npr. osebni računalnik z operacijskim sistemom Windows.

Proizvajalec stroja z izbirnim strojnim parametrom **connection** (št. 130001) določi, s katero aplikacijo na stranskem zaslonu je vzpostavljena povezava.



Usmerjeno krmiljenje

Usmeritev tipkovnice lahko preklaplja med krmilnim vmesnikom in aplikacijo na stranskem zaslonu.

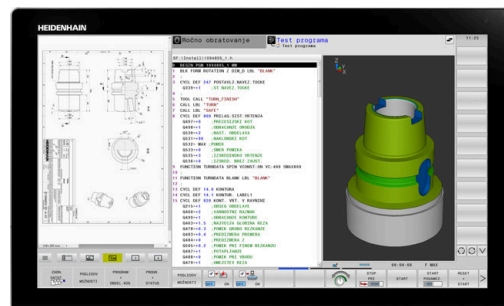
Za preklapljanje usmeritve imate na voljo naslednje možnosti:

- Izberite območje ustrezne aplikacije
- Izberite ikono delovnega območja

Bližnjice

Glede na usmeritev tipkovnice območje **Razširjen JH** vsebuje kontekstualne bližnjice. Takoj, ko se usmeritev aplikacije nahaja na stranskem zaslonu, bližnjice ponujajo funkcije za preklon pogleda. Če je na stranskem zaslonu odprtih več aplikacij, lahko med njimi preklapljate s pomočjo simbola za preklon.

Celozaslonski način lahko kadar koli zapustite s pomočjo tipke za preklon zaslona ali tipke za način delovanja na enoti tipkovnice.



3.3 Načini delovanja





Ročni način in el. krmilnik

V načinu delovanja **Ročno obratovanje** nastavite stroj. Strojno os lahko pozicionirate ročno ali postopoma in določite referenčno točko.

Za aktivno možnostjo št. 8 lahko vrtite obdelovalno ravnino.

Način delovanja **El. ročno kolo** podpira ročno premikanje strojnih osi s pomočjo elektronskega krmilnika HR.





Gumbi za postavitev zaslona

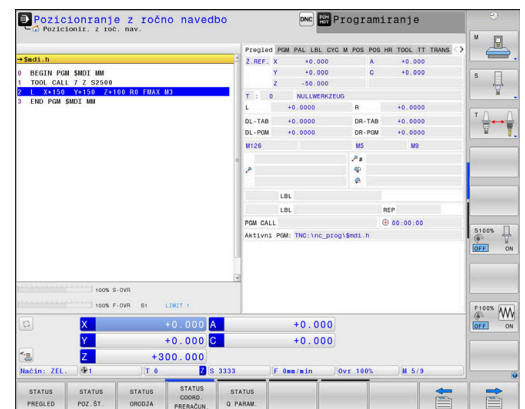
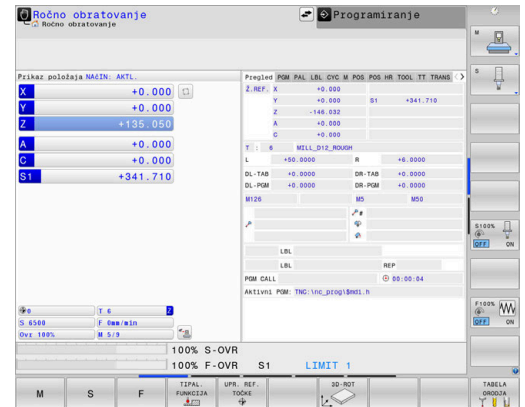
Gumb	Okno
	Položaji
	Levo: položaji, desno: prikaz stanja
	Levo: položaji, desno: obdelovanec
	Levo: položaji, desno: kolizijski objekt in obdelovanec (možnost št. 40)

Pozicioniranje z ročnim vnosom

V tem načinu delovanja lahko programirate enostavne premike, npr. za plansko rezkanje ali predpozicioniranje.

Gumbi za postavitev zaslona

Gumb	Okno
	NC-program
	Levo: NC-program, desno: prikaz stanja
	Levo: NC-program, desno: obdelovanec
	Levo: NC-program, desno: kolizijski objekt in obdelovanec

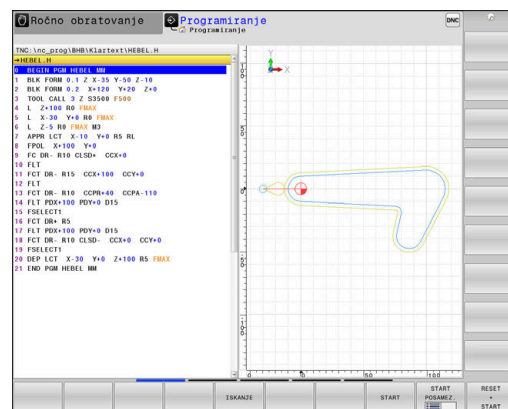


Programiranje

V tem načinu ustvarite vaše NC-programe. Obširno podporo in dopolnitev pri programiranju nudijo prosto programiranje kontur, različni cikli in funkcije parametrov Q. Programirna grafika lahko po želji prikazuje programirane premike.

Gumbi za postavitev zaslona

Gumb	Okno
	NC-program
	Levo: NC-program, desno: členitev programa
	Levo: NC-program, desno: programirna grafika

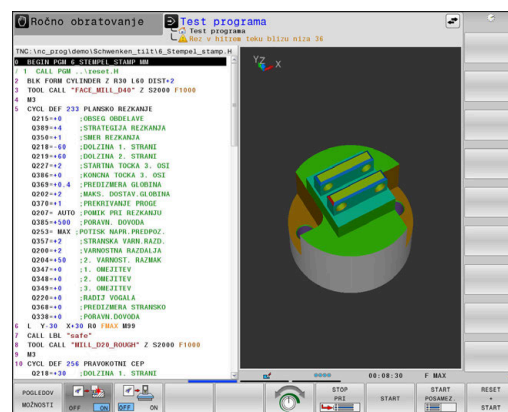


Test programa

Za npr. ugotavljanje geometričnih nepravilnosti, manjkajočih ali napačnih NC-programov ter poškodb delovnega prostora krmiljenje v načinu delovanja **Test programa** simulira NC-programe in dele programov. Simulacija je grafično podprta z različnimi pogledi.

Gumbi za postavitev zaslona

Gumb	Okno
	NC-program
	Levo: NC-program, desno: prikaz stanja
	Levo: NC-program, desno: obdelovanec
	Obdelovanec
	Levo: NC-program, desno: kolizijski objekt in obdelovanec
	Kolizijski objekt in obdelovanec










Programski tek – Zaporedje stavkov ali Programski tek – Posamezni stavek






V načinu delovanja **Potek progr. po blokih** krmiljenje NC-program izvede do konca ali do ročne oz. programirane prekinitve. Po prekinitvi lahko potek programa znova nadaljujete.

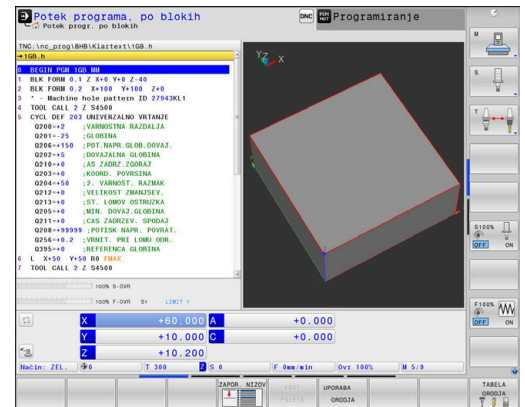
V načinu delovanja **Potek progr. posam. blok** zaženete vsak NC-nizposamezno s tipko **NC-zagon**. Pri cikličnih točkovnih vzorcih in **POT PRIKLICA CIKLA** se krmiljenje po vsaki točki zaustavi. Definicija surovca bo interpretirana kot NC-niz.

Gumbi za postavitev zaslona

Gumb	Okno
	NC-program
	Levo: NC-program, desno: členitev
	Levo: NC-program, desno: prikaz stanja
	Levo: NC-program, desno: obdelovanec
	Obdelovanec
	Levo: NC-program, desno: kolizijski objekt in obdelovanec
	Kolizijski objekt in obdelovanec

Gumbi za postavitev zaslona pri preglednicah palet

Gumb	Okno
	Preglednica palet
	Levo: NC-program, desno: preglednica palet
	Levo: preglednica palet, desno: prikaz stanja
	Levo: preglednica palet, desno: grafika
	Batch Process Manager



3.4 NC-osnove

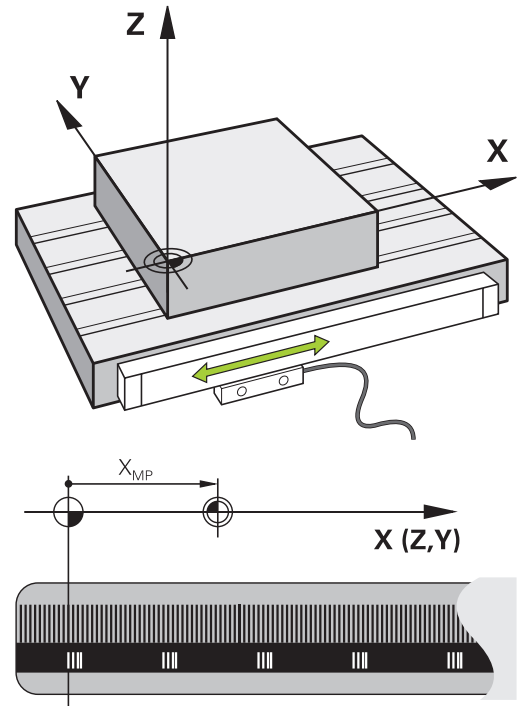
Merilniki za merjenje opravljene poti in referenčne točke

Na strojnih oseh se nahajajo merilniki za merjenje poti, ki zajamejo položaje strojne mize oz. orodja. Na linearnih oseh so običajno nameščeni merilniki za merjenje dolžine, na okroglih mizah in vrtljivih oseh pa merilniki za merjenje kotov.

Če se ena od strojnih osi premakne, ustrezeni merilnik sproži električni signal, iz katerega krmiljenje izračuna natančni dejanski položaj strojne osi.

Pri prekinitvi električnega toka se dodelitev med položajem strojnih vodil in izračunanim dejanskim položajem izgubi. Če želite prvotno dodelitev znova vzpostaviti, so na inkrementalnih merilnikih referenčne oznake. Pri prehodu čez referenčno oznako krmiljenje sprejme signal, ki označuje nespremenljivo strojno referenčno točko. Tako lahko krmiljenje znova vzpostavi dodelitev dejanskega položaja trenutnemu položaju stroja. Pri merilnikih za merjenje dolžine z referenčnimi oznakami za odmik je treba strojne osi premakniti za največ 20 mm, pri merilnikih za merjenje kotov pa za največ 20°.

Pri absolutnih merilnikih se po vklopu absolutna pozitivna vrednost prenese v krmilni sistem. Tako je neposredno po vklopu in brez premikanja strojnih osi znova vzpostavljena dodelitev med dejanskim položajem in položajem strojnih vodil.

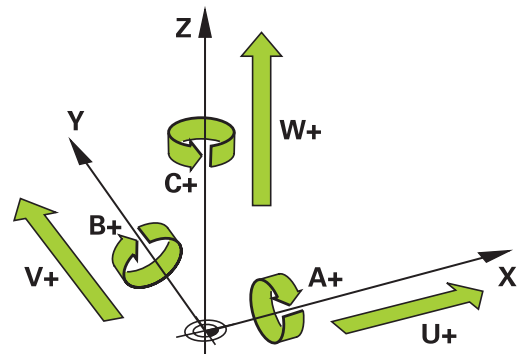


Programirljive osi

Programirljive osi krmiljenja so standardno sklade z definicijami osi DIN 66217.

Oznake osi, ki jih je mogoče programirati, najdete v naslednji preglednici.

Glavna os	Vzporedna os	Rotacijska os
X	U	A
Y	V	B
Z	W	C



Upoštevajte priročnik za stroj!
Število, poimenovanje in dodelitev programirljivih osi so odvisne od stroja.
Vaš proizvajalec stroja lahko definira dodatne osi, npr. osi PLC.

Referenčni sistem

Da krmilni sistem premakne os za določeno pot potrebuje **Referenčni sistem**.

Na orodnem stroju služi kot enostaven referenčni sistem za linearne osi merilnik dolžin, ki je montiran vzporedno z osjo. Merilnik dolžin uporablja **številčno črto**, enodimenzionalni koordinatni sistem.

Za premik točke na **Ravnino** potrebuje krmilni sistem dve osi in tako tudi referenčni sistem z dvema dimenzijama.

Za premik točke v **Prostor** potrebuje krmilni sistem tri osi in tako tudi referenčni sistem s tremi dimenzijami. Če so tri osi pravokotne ena na drugo, nastane t. i. **tridimenzionalni kartezični koordinatni sistem**.



Skladno s pravilom desne roke kažejo konice prstov v pozitivne smeri treh glavnih osi.

Za točno določitev točke v prostoru potrebujemo poleg razporeditve treh dimenzij še **prvotno koordinato**. Kot koordinatno izhodišče v tridimenzionalnem koordinatnem sistemu služi skupno presečišče. To presečišče ima koordinate **X+0, Y+0 in Z+0**.

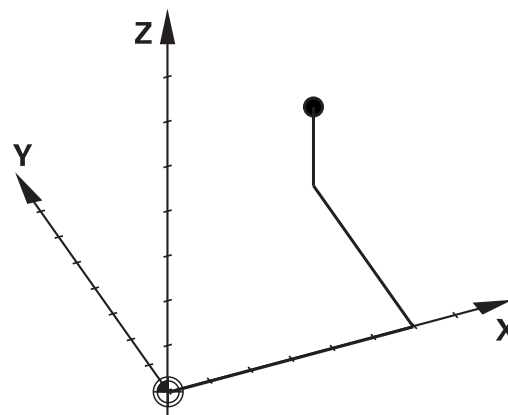
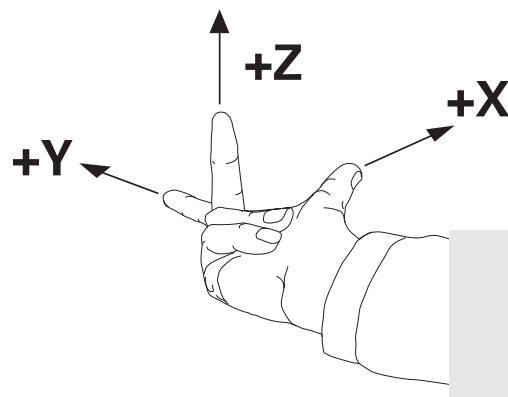
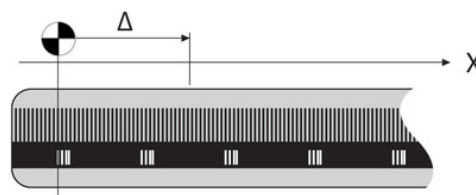
Da lahko krmilni sistem npr. vedno izvede menjave orodja na istem položaju, hkrati pa obdelavo vedno izvede glede na trenutno lego obdelovalca, mora razlikovati med različnimi referenčnimi sistemi.

Krmilni sistem razlikuje naslednje referenčne sisteme:

- Koordinatni sistem stroja M-CS:
Machine **C**oordinate **S**ystem
- Osnovni koordinatni sistem B-CS:
Basic **C**oordinate **S**ystem
- Koordinatni sistem obdelovanca W-CS:
Workpiece **C**oordinate **S**ystem
- Koordinatni sistem obdelovalne ravni WPL-CS:
Working **P**lane **C**oordinate **S**ystem
- Koordinatni sistem za vnos I-CS:
Interface **C**oordinate **S**ystem
- Koordinatni sistem orodja T-CS:
Tool **C**oordinate **S**ystem



Vsi referenčni sistemi se nadgrajujejo. Podvrženi so kinematični verigi posameznega orodnega stroja. Koordinatni sistem je pri tem referenčni sistem.



Koordinatni sistem stroja M-CS

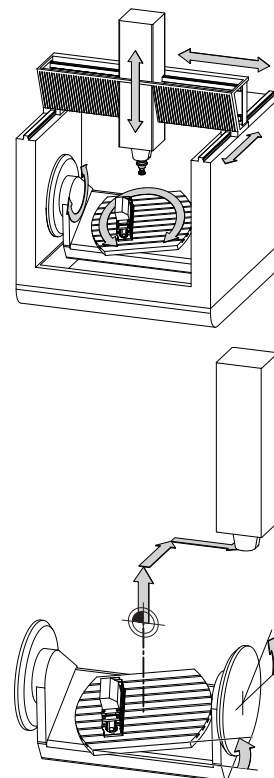
Koordinatni sistem stroja ustreza opisu kinematike in tako dejanski mehaniki orodnega stroja.

Glede na to, da mehanika orodnega stroja nikoli popolnoma ne ustreza kartezičnemu koordinatnemu sistemu, je koordinatni sistem stroja sestavljen iz več enodimenzionalnih koordinatnih sistemov. Enodimenzionalni koordinatni sistemi ustrezajo fizikalnim osem stroja, ki niso nujno pravokotne ena na drugo.

Položaj in usmeritev enodimenzionalnih koordinatnih sistemov se določijo s pomočjo translacij in rotacij glede na konico vretena v opisu kinematike.

Položaj koordinatnega izhodišča, tako imenovane ničelne točke stroja, proizvajalec stroja določi v konfiguraciji stroja. Vrednosti v konfiguraciji stroja določajo ničelni položaj merilnih sistemov in ustreznih osi stroja. Ničelna točka stroja ne leži nujno v teoretičnem presečišču fizikalne osi. Leži lahko tudi izven območja premikanja.

Glede na to, da uporabnik ne more spreminjati vrednosti konfiguracije stroja, služi koordinacijski sistem stroja za določitev konstantnih položajev, npr. točka menjava orodja.



Ničelna točka stroja MZP:
Machine Zero Point

Gumb

Uporaba



Uporabnik lahko določi osni zamik v koordinatnem sistemu stroja s pomočjo vrednosti **OFFSET** v preglednici referenčnih točk.



Proizvajalec stroja glede na stroj konfigurira stolpce **OFFSET** v upravljanju referenčnih točk.

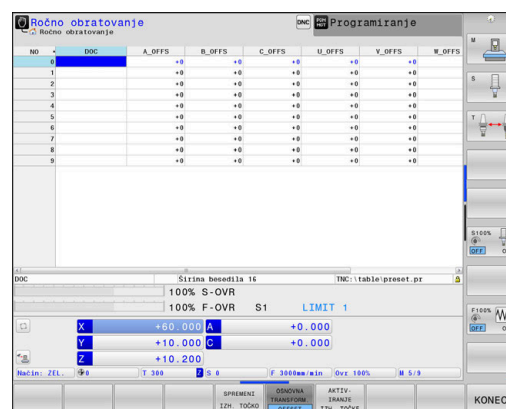
Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Nastavitev, testiranje in izvedba NC-programov**

NAPOTEK

Pozor, nevarnost kolizije!

Odvisno od stroja ima lahko vaše krmiljenje dodatno preglednico referenčnih točk palet. Vaš proizvajalec stroja lahko tam določi vrednosti **ODMIK**, ki delujejo še pred vrednostmi **ODMIK**, ki ste jih določili v preglednici referenčnih točk. Če in katera referenčna točka paleta je aktivna, prikazuje zavihek **PAL** v dodatnem prikazu stanja. Ker vrednosti **ODMIK** preglednice referenčnih točk palet niso vidne oz. jih ni mogoče urejati, obstaja med gibanjem nevarnost trka!

- ▶ Upoštevajte dokumentacijo vašega proizvajalca stroja
- ▶ Referenčne točke palet uporabljajte izključno v povezavi s paletami
- ▶ Pred obdelavo preverite prikaz zavihka **PAL**



i S funkcijo **Globalne programske nastavitve** (možnost št. 44) vam je dodatno na voljo transformacija **Aditiven zamik (M-CS)** za vrtljive osi. Ta transformacija deluje kot dodatek k vrednostim **ODMIK** iz preglednice referenčnih točk in preglednice referenčnih točk palet.

i Izključno proizvajalcu stroja je dodatno na voljo tudi t.i. funkcija **OEM-ODMIK**. S to funkcijo **OEM-ODMIK** je mogoče za rotacijske in vzporedne osi določiti dodatne zamike osi. Vse vrednosti **ODMIK** (vse navedene možnosti vnosa **ODMIK**) skupaj podajo razliko med **AKTL.** in **D.REF.** položajem osi.

Krmilni sistem izvede vse premike v koordinatnem sistemu stroja, ne glede na to, v katerem referenčnem sistemu se vnesejo vrednosti.

Primer za triosni stroj z Y-osjo kot utorno osjo, ki ni postavljena pravokotno na ZX-ravnini, je:

- ▶ V načinu **Pozicioniranje z ročno navedbo** izvedite NC-niz z **L IY +10**
- > Krmilni sistem iz določenih vrednosti posreduje potrebne želene vrednosti za osi.
- > Krmilni sistem premika med pozicioniranjem osi stroja **Y in Z.**
- > Prikaza **D.REF.** in **Ž.REF.** prikazujeta premike osi Y in osi Z v koordinatnem sistemu stroja.
- > Prikaza **AKTL.** in **ZEL.** prikazujeta izključno premikanje osi Y v koordinatnem sistemu za vnos.
- ▶ V načinu **Pozicioniranje z ročno navedbo** izvedite NC-niz z **L IY-10 M91**
- > Krmilni sistem iz določenih vrednosti posreduje potrebne želene vrednosti za osi.
- > Krmilni sistem premika med pozicioniranjem izključno os stroja **Y.**
- > Prikaza **D.REF.** in **Ž.REF.** prikazujeta izključno premikanje osi Y v koordinatnem sistemu stroja.
- > Prikaza **AKTL.** in **ZEL.** prikazujeta premike osi Y in osi Z v koordinatnem sistemu za vnos.

Uporabnik lahko položaje, ki se nanašajo na ničelno točko stroja programira, npr. s pomočjo dodatne funkcije **M91.**

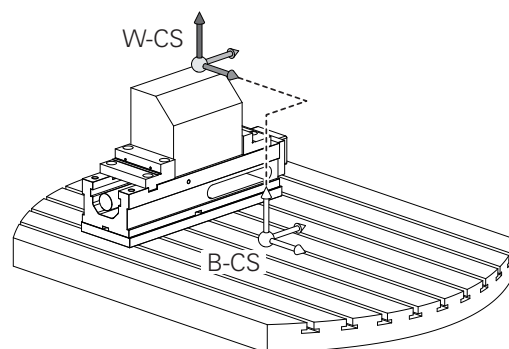
Osnovni koordinatni sistem B-CS

Osnovni koordinatni sistem je tridimenzionalni kartezični koordinatni sistem, čigar koordinatno izhodišče predstavlja konec opisa kinematike.

Orientacija osnovnega koordinatnega sistema ustreza v številnih primerih orientaciji koordinatnega sistema stroja. Do izjem lahko pride, če izdelovalec stroja uporabi dodatne kinematične pretvorbe.

Kinematiko stroja in s tem položaj koordinatnega izhodišča za osnovni koordinatni sistem določi v konfiguraciji stroja izdelovalec. Uporabnik ne more spreminjati vrednosti konfiguracije stroja.

Osnovni koordinatni sistem služi za določanje položaja in orientacije koordinatnega sistema obdelovanca.



Gumb

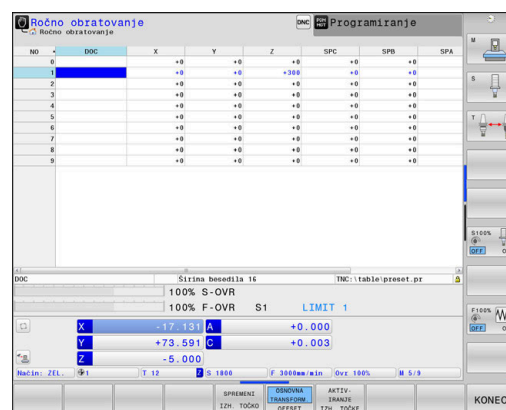
Uporaba



Uporabnik posreduje položaj in usmeritev koordinatnega sistema obdelovanca, npr. s pomočjo 3D-tipalnega sistema. Krmiljenje shrani posredovane vrednosti glede osnovnega koordinatnega sistema kot vrednosti **OSNOVNA TRANSFORM.** v upravljanje referenčnih točk.



Proizvajalec stroja glede na stroj konfigurira stolpce **OSNOVNA TRANSFORM.** v upravljanju referenčnih točk.



Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Nastavitev, testiranje in izvedba NC-programov**

NAPOTEK

Pozor, nevarnost kolizije!

Odvisno od stroja ima lahko vaše krmiljenje dodatno preglednico referenčnih točk palet. Vaš proizvajalec stroja lahko tam določi vrednosti **OSNOVNA TRANSFORMACIJA**, ki delujejo še pred vrednostmi **OSNOVNA TRANSFORMACIJA**, ki ste jih določili v preglednici referenčnih točk. Če in katera referenčna točka palete je aktivna, prikazuje zavihek **PAL** v dodatnem prikazu stanja. Ker vrednosti **OSNOVNA TRANSFORMACIJA** preglednice referenčnih točk palet niso vidne oz. jih ni mogoče urejati, obstaja med gibanjem nevarnost trka!

- ▶ Upoštevajte dokumentacijo vašega proizvajalca stroja
- ▶ Referenčne točke palet uporabljajte izključno v povezavi s paletami
- ▶ Pred obdelavo preverite prikaz zavihka **PAL**

Koordinatni sistem obdelovanca W-CS

Koordinatni sistem obdelovanca je tridimenzionalni kartezični koordinatni sistem, čigar koordinatno izhodišče je aktivna referenčna točka.

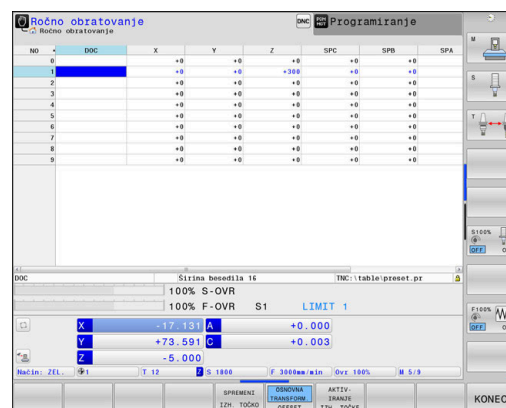
Položaj in usmeritev koordinatnega sistema obdelovanca sta odvisna od vrednosti **OSNOVNA TRANSFORM.** aktivne vrstice preglednice referenčnih točk.

Gumb



Uporaba

Uporabnik posreduje položaj in usmeritev koordinatnega sistema obdelovanca, npr. s pomočjo 3D-tipalnega sistema. Krmiljenje shrani posredovane vrednosti glede osnovnega koordinatnega sistema kot vrednosti **OSNOVNA TRANSFORM.** v upravljanje referenčnih točk.



Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Nastavitev, testiranje in izvedba NC-programov**



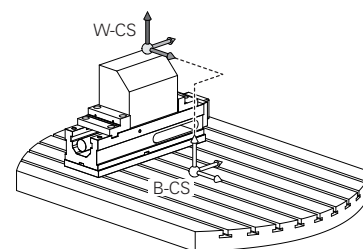
S funkcijo **Globalne programske nastavitve** (možnost št. 44) so vam dodatno na voljo naslednje transformacije:

- Možnost **Aditivno osnovno vrt. (W-CS)** deluje kot dodatek osnovni rotaciji ali 3D-osnovni rotaciji iz preglednice referenčnih točk in preglednice referenčnih točk palet. Možnost **Aditivno osnovno vrt. (W-CS)** je pri tem prva možna transformacija v koordinatnem sistemu obdelovanca W-CS.
- Funkcija **Zamik (W-CS)** deluje kot dodatek k zamiku, ki ste ga v NC-programu definirali pred vrtenjem obdelovalne ravnine (cikel **7 NICELNA TOCKA**).
- Funkcija **Zrcaljenje (W-CS)** deluje kot dodatek k zrcaljenju, ki ste ga v NC-programu definirali pred vrtenjem obdelovalne ravnine (cikel **8 ZRCALJENJE**).
- Funkcija **Zamik (mW-CS)** deluje v t.i. spremenjenem koordinatnem sistemu po uporabi transformacij **Zamik (W-CS)** ali **Zrcaljenje (W-CS)** in pred vrtenjem obdelovalne ravnine.

Uporabnik določa v koordinatnem sistemu obdelovanca položaj in orientacijo koordinatnega sistema obdelovalne ravni s pomočjo pretvorb.

Pretvorbe v koordinatnem sistemu obdelovanca

- Funkcije **3D ROT**
 - Funkcije **PLANE**
 - Cikel **19 ODBDELOVALNI NIVO**
- Cikel **7 NICELNA TOCKA**
(zamik **pred** vrtenjem obdelovalne ravnine)
- Cikel **8 ZRCALJENJE**
(zrcaljenje**pred** vrtenjem obdelovalne ravnine)

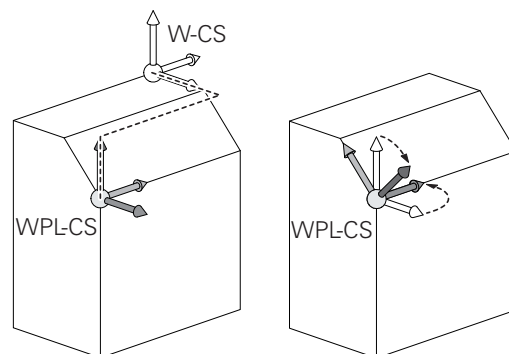


i Rezultat nadgrajujočih se pretvorb je odvisen od zaporedja programiranja.

V vsakem koordinatnem sistemu programirajte izključno navedene (priporočene) transformacije. To velja tako za nastavitve kot za ponastavitve transformacij. Odstopajoča uporaba lahko privede do nepričakovanih ali neželenih položajev. Pri tem upoštevajte naslednje napotke za programiranje.

Napotki za programiranje:

- Če transformacije (zrcaljenje in premik) programirate pred funkcijami **PLANE** (razen funkcija **PLANE AXIAL**), se s tem spremeni položaj obračalne točke (prvotni položaj koordinatnega sistema obdelovalne ravnine WPL-CS) in usmeritev rotacijskih osi
 - zamik spremeni samo položaj obračalne točke
 - zrcaljenje spremeni samo usmeritev rotacijskih osi
- V povezavi s funkcijo **PLANE AXIAL** in ciklom **19** programirane transformacije (zrcaljenje, rotacija in skaliranje) ne vplivajo na položaj obračalne točke ali usmeritev rotacijskih osi



i Brez aktivnih pretvorb v koordinatnem sistemu obdelovanca sta položaj in orientacija koordinatnega sistema obdelovalne ravnine in koordinatnega sistema obdelovanca enaka.

Na 3-osnem stroju ali pri pravem 3-osnem obdelovanju v koordinatnem sistemu obdelovanca ni transformacij. Vrednosti **OSNOVNA TRANSFORM.** aktivne vrstice preglednice referenčnih točk delujejo pri tem prevzemu neposredno na koordinatni sistem obdelovalne ravnine.

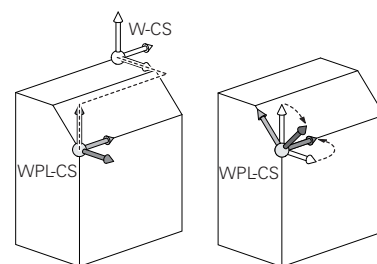
V koordinatnem sistemu obdelovalne ravni so seveda mogoče nadaljnje transformacije

Dodatne informacije: "Koordinatni sistem obdelovalne ravnine WPL-CS", Stran 84

Koordinatni sistem obdelovalne ravnine WPL-CS

Koordinatni sistem obdelovalne ravnine je tridimenzionalni kartezični koordinatni sistem.

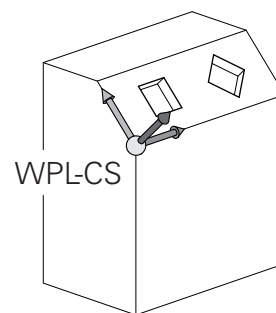
Položaj in orientacija koordinatnega sistema obdelovalne ravnine sta odvisni od aktivnih pretvorb v koordinatnem sistemu obdelovanca.



i Brez aktivnih pretvorb v koordinatnem sistemu obdelovanca sta položaj in orientacija koordinatnega sistema obdelovalne ravnine in koordinatnega sistema obdelovanca enaka.

Na 3-osnem stroju ali pri pravem 3-osnem obdelovanju v koordinatnem sistemu obdelovanca ni transformacij. Vrednosti **OSNOVNA TRANSFORM.** aktivne vrstice preglednice referenčnih točk delujejo pri tem prevzemu neposredno na koordinatni sistem obdelovalne ravnine.

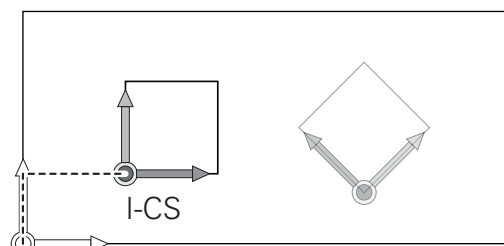
Uporabnik določa v koordinatnem sistemu obdelovalne ravnine položaj in orientacijo koordinatnega sistema za vnos s pomočjo pretvorb.



i S funkcijo **Mill-Turning** (možnost št. 50) sta dodatno na voljo transformaciji **OEM-rotacija** in **PRECESIJSKI KOT**.

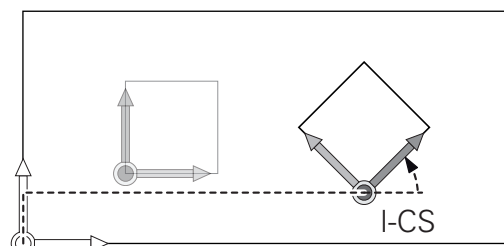
- Funkcija **OEM-rotacija** je na voljo samo proizvajalcu stroja in deluje pred funkcijo **PRECESIJSKI KOT**
- **Precesijski kot** je definiran s pomočjo ciklov **800 PRILAG.SIST.VRTENJA**, **801 PONASTAVI SISTEM VRTENJA** in **880 VALJC. REZK. ZOBNIKA** in deluje od nadaljnjih transformacij obdelovalne ravnine koordinatnega sistema

Aktivne vrednosti obeh transformacij (če ni enako 0) prikazuje zavihek **POL.** dodatnega prikaza stanja. Vrednosti preverite tudi med rezkanjem, saj tudi v tem načinu aktivne transformacije še vedno delujejo!



⚙️ Upoštevajte priročnik za stroj!

Vaš proizvajalec stroja lahko transformaciji **OEM-rotacija** in **PRECESIJSKI KOT** uporablja tudi brez funkcije **Mill-Turning** (možnost št. 50).



Pretvorbe v koordinatnem sistemu obdelovalne ravnine

- Cikel **7 NICELNA TOCKA**
- Cikel **8 ZRCALJENJE**
- Cikel **10 VRTENJE**
- Cikel **11 FAKTOR DIMENZ.**
- Cikel **26 FAKT.DIM.OSNO SP.**
- **PLANE RELATIVE**

i Kot funkcija **PLANE** deluje **PLANE RELATIVE** v koordinatnem sistemu obdelovanca in usmerja koordinatni sistem obdelovalne ravnine.

Vrednosti dodatnega vrtenja se pri tem vedno nanašajo na trenutni koordinatni sistem obdelovalne ravnine.

i S funkcijo **Globalne programske nastavitve** (možnost št. 44) vam je dodatno na voljo transformacija **Vrtenje (I-CS)**. Ta transformacija deluje kot dodatek rotaciji, ki ste jo definirali v NC-programu (cikel **10 VRTENJE**).

i Rezultat nadgrajujočih se pretvorb je odvisen od zaporedja programiranja.

i Brez aktivnih pretvorb v koordinatnem sistemu obdelovalne ravnine sta položaj in orientacija koordinatnega sistema za vnos in koordinatnega sistema obdelovalne ravnine enaka. Na 3-osnem stroju ali pri pravem 3-osnem obdelovanju v koordinatnem sistemu obdelovanca ni transformacij. Vrednosti **OSNOVNA TRANSFORM.** aktivne vrstice preglednice referenčnih točk delujejo pri tem prevzemu neposredno na koordinatni sistem za vnos.

Koordinatni sistem za vnos I-CS

Koordinatni sistem za vnos je tridimenzionalni kartezični koordinatni sistem.

Položaj in orientacija koordinatnega sistema za vnos sta odvisni od aktivnih pretvorb v koordinatnem sistemu obdelovalne ravnine.

i Brez aktivnih pretvorb v koordinatnem sistemu obdelovalne ravnine sta položaj in orientacija koordinatnega sistema za vnos in koordinatnega sistema obdelovalne ravnine enaka.

Na 3-osnem stroju ali pri pravem 3-osnem obdelovanju v koordinatnem sistemu obdelovanca ni transformacij. Vrednosti **OSNOVNA TRANSFORM.** aktivne vrstice preglednice referenčnih točk delujejo pri tem prevzemu neposredno na koordinatni sistem za vnos.

Uporabnik določi s pomočjo nizov premikanja v koordinatnem sistemu za vnos položaj orodja in s tem položaj koordinatnega sistema orodja.

i Tudi prikazi **ZEL.**, **AKTL.**, **LAG** in **ISTRW** se nanašajo na koordinatni sistem za vnos.

Nizi premikanja v koordinatnem sistemu za vnos:

- Nizi premikov, vzporedni z osjo
- Nizi premikov s kartezičnimi ali polarnimi koordinatami
- Nizi premikov s kartezičnimi koordinatami in normalni vektorji ploskev

Primer

7 X+48 R+

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

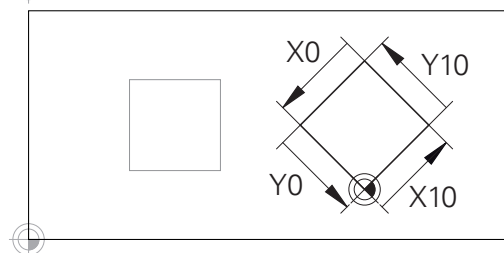
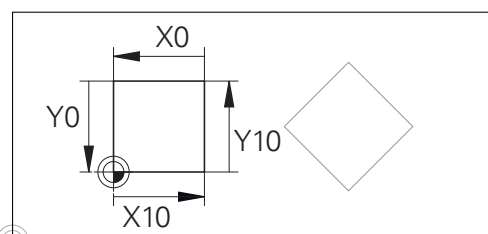
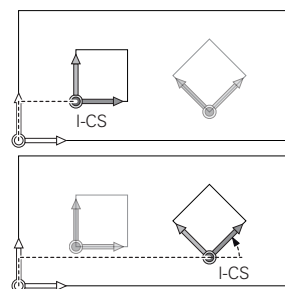
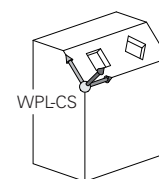
7 LN X+48 Y+102 Z-1.5 NX-0.04658107 NY0.00045007
NZ0.8848844 R0

i Tudi pri nizih premikanja z normalnimi vektorji ploskev se položaj koordinatnega sistema orodja določi s kartezičnimi koordinatami X, Y in Z.

V povezavi s popravkom orodja 3D je mogoče vzdolž normalnih vektorjev ploskev premakniti položaj koordinatnega sistema orodja.

i Orientacija koordinatnega sistema orodja se lahko izvede v različnih referenčnih sistemih.

Dodatne informacije: "Koordinatni sistem orodja T-CS",
Stran 87



Konturo, ki se nanaša na izvor koordinatnega sistema za vnos, je mogoče zelo enostavno poljubno pretvoriti.

Koordinatni sistem orodja T-CS

Koordinatni sistem orodja je tridimenzionalni kartezični koordinatni sistem, čigar koordinatno izhodišče je referenčna točka orodja. Na to točko se nanašajo vrednosti preglednice orodij, **L** in **R** pri rezkalnih orodjih in **ZL**, **XL** ter **YL** pri stružnih orodjih.

Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Nastavitev, testiranje in izvedba NC-programov**

i Da lahko dinamični protikolizijski nadzor (možnost št. 40) pravilno nadzoruje orodje, morajo vrednosti preglednice orodij ustrezati dejanskim dimenzijam orodja.

Glede na vrednosti iz preglednice orodij se izhodišče koordinatnega sistema orodja premakne na točko vodenja orodja TCP. Kratica TCP pomeni **T**ool **C**enter **P**oint.

Če se program NC ne nanaša na konica orodja, je treba točko vodenja orodja premakniti. Potreben premik se izvede v programu NC s pomočjo delta vrednosti pri priklicu orodja.

i V grafiki prikazan položaj TCP je zavezujoč v povezavi s popravkom orodja 3D.

i Uporabnik določi s pomočjo nizov premikanja v koordinatnem sistemu za vnos položaj orodja in s tem položaj koordinatnega sistema orodja.

Usmeritev koordinatnega sistema orodja je pri aktivni funkciji **TCPM** ali pri aktivni dodatni funkciji **M128** odvisna od trenutne nastavitve orodja.

Nastavitev orodja določi uporabnik ali v koordinatnem sistemu stroja ali v koordinatnem sistemu obdelovalne ravnine.

Nastavitev orodja v koordinatnem sistemu stroja:

Primer

```
7 L X+10 Y+45 A+10 C+5 R0 M128
```

Nastavitev orodja v koordinatnem sistemu obdelovalne ravnine:

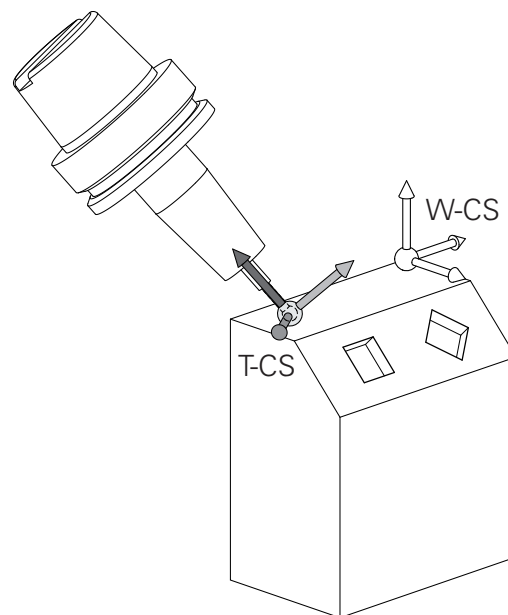
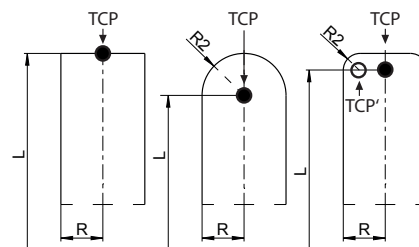
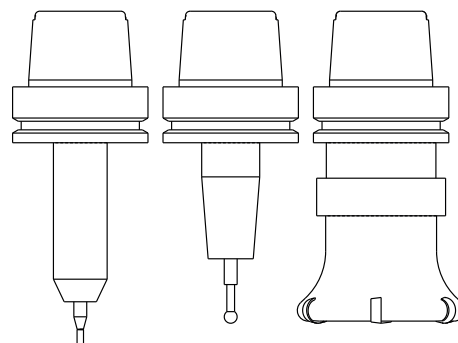
Primer

```
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
```



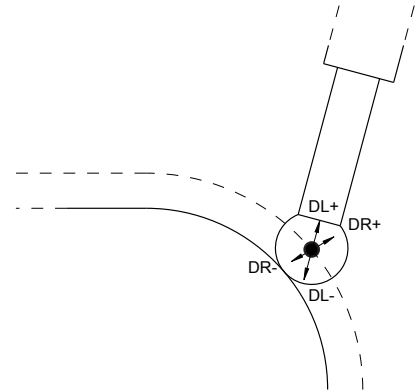
i Pri prikazanih nizih premikanja z vektorji je mogoč 3D-popravek orodja s pomočjo vrednosti popravkov **DL**, **DR** in **DR2** iz niza **TOOL CALL** ali korekcijske preglednice **.tco**.

Načini delovanja vrednosti popravkov so odvisni od vrste orodja.

Krmilni sistem prepozna različne vrste orodja s pomočjo stolpcev **L**, **R** in **R2** v preglednici orodij:

- $R2_{TAB} + DR2_{TAB} + DR2_{PROG} = 0$
→ Čelni rezkar
- $R2_{TAB} + DR2_{TAB} + DR2_{PROG} = R_{TAB} + DR_{TAB} + DR_{PROG}$
→ Krožni ali kroglasti rezkar
- $0 < R2_{TAB} + DR2_{TAB} + DR2_{PROG} < R_{TAB} + DR_{TAB} + DR_{PROG}$
→ Kotni krožni ali torični rezkar

i Brez funkcije **TCPM** ali dodatne funkcije **M128** je orientacija koordinatnega sistema orodja in koordinatnega sistema za vnos enaka.



Poimenovanje osi na rezkalnih strojih

Osi X, Y in Z na vašem rezkalnem stroju se imenujejo tudi orodna os, glavna os (1. os) in pomožna os (2. os). Razporeditev orodne osi je odločilna za dodelitev glavne in pomožne osi.

Orodna os	Glavna os	Pomožna os
X	Y	Z
Y	Z	X
Z	X	Y



Celoten obseg funkcij krmiljenja je na voljo izključno pri orodni osi **Z**, npr. definicija vzorca **PATTERN DEF**.

Omejeno in s strani proizvajalca stroja pripravljena ter konfigurirana je možna tudi uporaba orodnih osi **X** in **Y**.

Polarne koordinate

Če je obdelovalna risba pravokotno dimenzionirana, tudi pri sestavljanju NC-programa uporabite pravokotne koordinate. Pri obdelovancih s krožnimi loki ali pri kotnih podatkih je pogosto enostavneje, če položaje določite s polarnimi koordinatami.

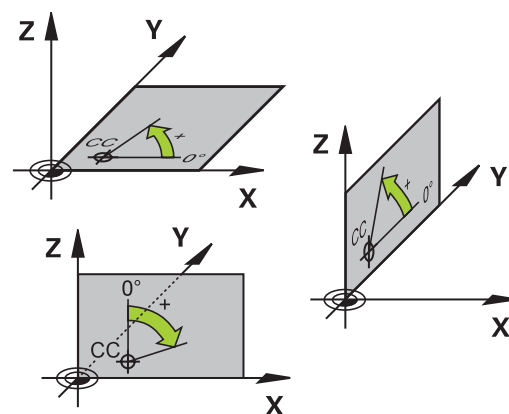
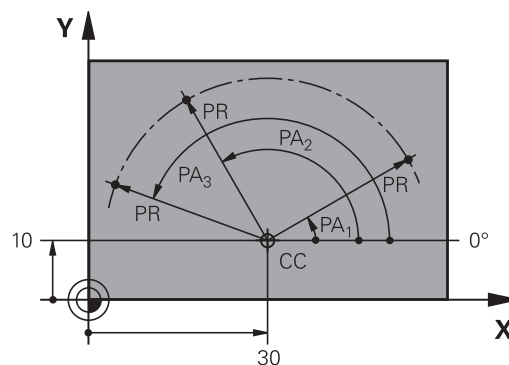
Za razliko od pravokotnih koordinat X, Y in Z opisujejo polarne koordinate samo položaje v eni ravnini. Polarne koordinate imajo svojo ničelno točko v polu CC (CC = circle centre; angl. središče kroga). Položaj v ravnini je jasno določen s:

- polmerom polarnih koordinat: razmik med polom CC in položajem
- kotom polarnih koordinat: kot med referenčno osjo kota in potjo, ki pol CC povezuje s položajem

Določanje pola in referenčne osi kota

Pol določite z dvema koordinatama v pravokotnem koordinatnem sistemu v eni od treh ravnin. Tako je jasno določena tudi referenčna os kota za kot polarnih koordinat PA.

Polarne koordinate (ravnina)	Referenčna os kota
X/Y	+X
Y/Z	+Y
Z/X	+Z



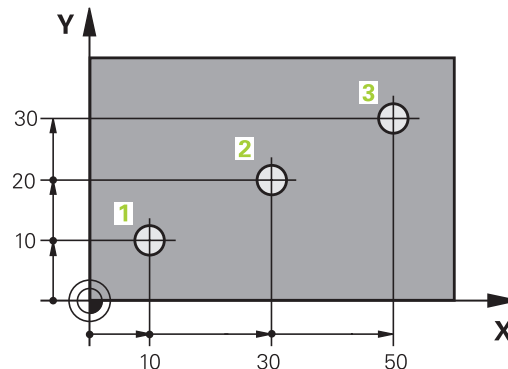
Absolutni in inkrementalni položaji obdelovanca

Absolutni položaji obdelovanca

Če se koordinate položaja nanašajo na ničelno točko koordinatnega sistema (prvotni položaj), se imenujejo absolutne koordinate. Vsak položaj na obdelovancu je jasno določen z absolutnimi koordinatami.

Primer 1: vrtine z absolutnimi koordinatami:

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



Inkrementalni položaji obdelovanca

Inkrementalne koordinate se nanašajo na nazadnje programiran položaj orodja, ki služi kot relativna (namišljena) ničelna točka. Tako inkrementalne koordinate pri sestavljanju programa določajo razmerje med zadnjim položajem in naslednjim želenim položajem, na katerega naj se orodje premakne. Zato se to imenuje tudi verižno dimenzioniranje.

Inkrementalno mero označite z **I** pred oznako osi.

Primer 2: vrtine z inkrementalnimi koordinatami

Absolutne koordinate vrtine 4

X = 10 mm

Y = 10 mm

Vrtina 5 glede na 4

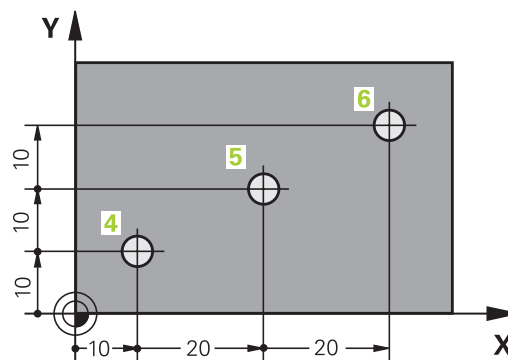
X = 20 mm

Y = 10 mm

Vrtina 6 glede na 5

X = 20 mm

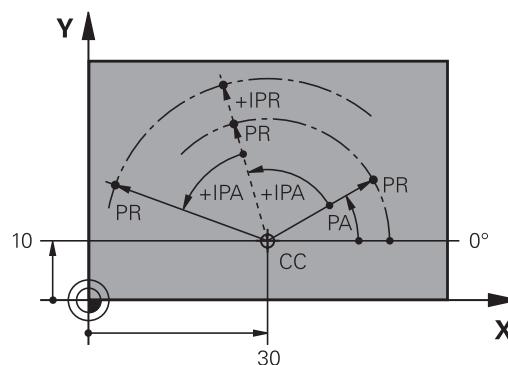
Y = 10 mm



Absolutne in inkrementalne polarne koordinate

Absolutne koordinate se vedno nanašajo na pol in referenčno os kota.

Inkrementalne koordinate se vedno nanašajo na nazadnje programiran položaj orodja.



Izbira referenčne točke

Risba obdelovanca prikazuje določen oblikovni element obdelovanca kot absolutno referenčno točko (ničelno točko), ki je običajno vogal obdelovanca. Pri določanju referenčne točke obdelovanec najprej usmerite proti strojnim osem in orodje premaknite za vse osi v znan položaj proti obdelovancu. Za ta položaj postavite prikaz krmiljenja na nič ali na vnaprej določeno vrednost položaja. Tako obdelovanec dodelite referenčnemu sistemu, ki velja za prikaz krmiljenja ali vaš NC-program.

Če prikaz obdelovanca prikazuje relativne referenčne točke, preprosto uporabite cikle za izračun koordinat.

Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Programiranje ciklov obdelave**

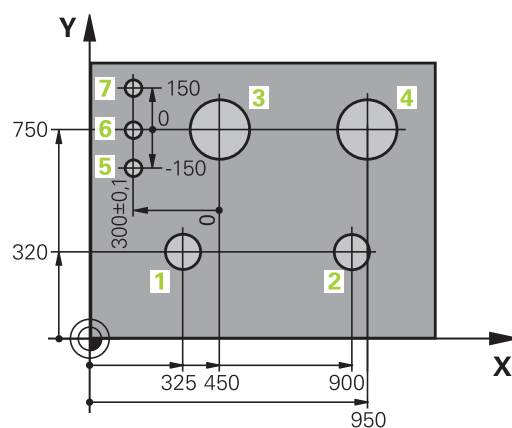
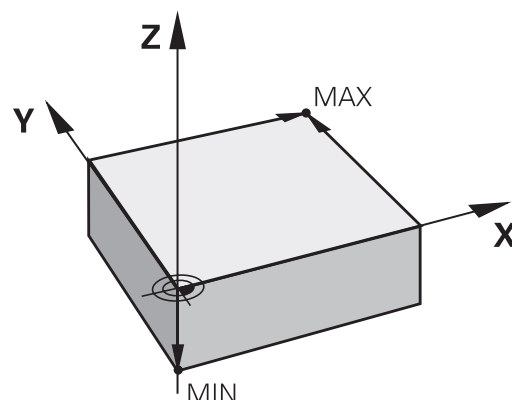
Če mere na prikazu obdelovanca za NC ne ustrezajo, izberite za referenčno točko položaj ali vogal obdelovanca, s katerega boste lahko najenostavneje ugotovili mere preostalih položajev obdelovanca.

Najenostavneje boste izhodiščne točke določili s 3D-tipalnim sistemom HEIDENHAIN.

Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Nastavitev, testiranje in izvedba NC-programov**

Primer

Risba obdelovanca prikazuje izvrtine (od **1** do **4**), katerih dimenzije se nanašajo na absolutno referenčno točko s koordinatama $X = 0$, $Y = 0$. Izvrtine (od **5** do **7**) se nanašajo na relativno referenčno točko z absolutnima koordinatama $X = 450$, $Y = 750$. S ciklom **Zamik ničelne točke** lahko ničelno točko začasno premaknete na položaj $X = 450$, $Y = 750$, da izvrtine (od **5** do **7**) programirate brez dodatnih izračunov.



3.5 Odpiranje in vnos NC-programov

Zgradba NC-programa v obliki navadnega besedila HEIDENHAIN

NC-program je sestavljen iz zaporedja NC-nizov. Desna slika prikazuje elemente NC-niza.

Krmiljenje oštevilči NC-nize NC-programa v naraščajočem zaporedju.

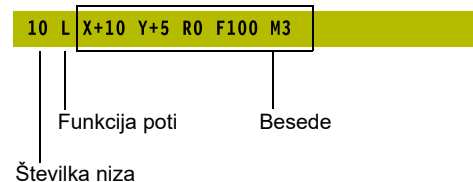
Prvi NC-niza NC-programa je označen z **ZAČNI PGM**, imenom programa in izbrano mersko enoto.

Naslednji NC-nizi vsebujejo informacije o:

- surovcu
- priklicih orodja
- premikih na varnostni položaj
- pomikih in številih vrtljajev
- poti gibanja, cikli in dodatne funkcije

Zadnji NC-niz NC-programa je označen z **KONČNI PGM**, imenom programa in izbrano mersko enoto.

NC-niz



NAPOTEK

Pozor, nevarnost kolizije!

Krmiljenje ne izvede preverjanja glede trka med orodjem in obdelovancem. Med primikom po zamenjavi orodja obstaja nevarnost trka!

- ▶ Po potrebi programirajte dodaten varen vmesni položaj

Določitev surovca: BLK FORM

Takoj po odprtju novega NC-programa določite neobdelan surovec. Za naknadno določanje surovca pritisnite tipko **SPEC FCT**, gumb **PROGRAMSKA DOLOČILA** in nato gumb **OBLIKA BLK**. To definicijo krmiljenje potrebuje za grafične simulacije.







- Definicija surovca je potrebna samo, če želite NC-program grafično preizkusiti!
- Da bi lahko krmiljenje v simulaciji prikazovalo surovec, mora imeti surovec minimalne mere. Minimalna mera je 0,1 mm ali 0,004 palca v vseh oseh in polmeru.
- Funkcija **Razširjeni pregledi** v simulaciji za nadzor obdelovanca uporablja informacije iz definicije surovca. Tudi če je v stroju vpetih več obdelovancev, lahko krmiljenje nadzoruje samo aktivni surovec!

Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Nastavitev, testiranje in izvedba NC-programov**



Celoten obseg funkcij krmiljenja je na voljo izključno pri orodni osi **Z**, npr. definicija vzorca **PATTERN DEF**. Omejeno in s strani proizvajalca stroja pripravljena ter konfigurirana je možna tudi uporaba orodnih osi **X** in **Y**.

Krmiljenje lahko prikaže različne oblike surovca:

Gumb	Funkcija
	Določanje pravokotnega surovca
	Določanje valjastega surovca
	Določanje rotacijsko simetričnega surovca poljubne oblike
	Datoteko STL naložite kot surovec Izbirno dodatne datoteke STL naložite kot končne izdelke

Pravokotni surovec

Stranice kvadra ležijo vzporedno z osmi X, Y in Z. Ta surovec je določen z dvema kotnima točkama:

- Točka MIN: najmanjša koordinata X, Y in Z kvadra; vnos absolutnih vrednosti
- Točka MAX: največja koordinata X, Y in Z kvadra. Vnesite absolutne ali inkrementalne vrednosti

Primer

0 BEGIN PGM NEU MM	Začetek programa, ime, merska enota
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	Os vretena, koordinate točke MIN
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	Koordinate točke MAX
3 END PGM NEU MM	Konec programa, ime, merska enota

Valjast surovec

Valjast surovec je določen z merami valja:

- X, Y, ali Z: rotacijska os
- D, R: premer ali polmer valja (s pozitivnim predznakom)
- L: dolžina valja (s pozitivnim predznakom)
- DIST: zamik vzdolž rotacijske osi
- DI, RI: notranji premer ali polmer votlega valja



Parametra **DIST** in **RI** ali **DI** sta poljubna in ju ni treba programirati.

Primer

0 BEGIN PGM NEU MM	Začetek programa, ime, merska enota
1 BLK FORM CYLINDER Z R50 L105 DIST+5 RI10	Os vretena, polmer, dolžina, razdalja, notranji polmer
2 END PGM NEU MM	Konec programa, ime, merska enota

Rotacijsko simetričen surovec poljubne oblike

Konturo rotacijsko simetričnega surovca določite v podprogramu.

Ob tem kot rotacijsko os uporabite os X, Y ali Z.

Pri določitvi surovca izberete opis konture:

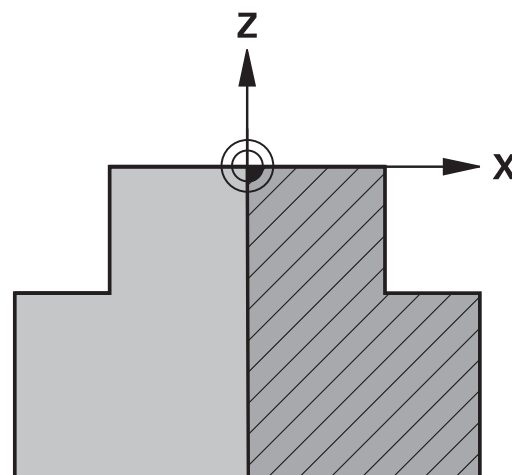
- DIM_D, DIM_R: premer ali polmer rotacijsko simetričnega surovca
- LBL: podprogram z opisom konture

Opis konture lahko v rotacijski osi vsebuje negativne vrednosti, v glavni osi pa le pozitivne. Kontura mora biti zaključena, kar pomeni, da je začetek konture enak koncu konture.

Če določite rotacijsko simetrični surovec z inkrementalnimi koordinatami, potem so mere neodvisne od programiranja premera.



Navedba podprograma se lahko izvede s številko, z imenom ali s parametrom QS.



Primer

0 BEGIN PGM NEU MM	Začetek programa, ime, merska enota
1 BLK FORM ROTATION Z DIM_R LBL 1	Os vretena, način interpretacije, številka podprograma
2 M30	Konec glavnega programa
3 LBL 1	Začetek podprograma
4 L X+0 Z+1	Začetek konture
5 L X+50	Programiranje v pozitivni smeri glavne osi
6 L Z-20	
7 L X+70	
8 L Z-100	
9 L X+0	
10 L Z+1	Konec konture
11 LBL 0	Konec podprograma
12 END PGM NEU MM	Konec programa, ime, merska enota

Datoteke STL kot surovec in izbirni končni izdelek

Integracija datotek STL kot surovec in končni izdelek je udobna predvsem v povezavi s programi CAM, saj so tukaj poleg NC-programa prisotni tudi potrebni 3D-modeli.



Manjkajoče 3D-modele, npr. polizdelki v več ločenih obdelovalnih korakih, lahko v načinu delovanja **Preizkus programa** s pomočjo gumba **IZVOZ OBDELOVAN.** ustvarite neposredno na krmiljenju.

Velikost datoteke je odvisna od kompleksnosti geometrije.

Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Nastavitev, testiranje in izvedba NC-programov**



Upoštevajte, da so datoteke STL omejene glede števila dovoljenih trikotnikov:

- 20.000 trikotnikov na datoteko STL v formatu ASCII
- 50.000 trikotnikov na datoteko STL v binarnem formatu

Binarne datoteke krmiljenje naloži hitreje.

V definiciji surovca na zeleno datoteko STL nakažete s pomočjo podatkov poti. Uporabite gumb **IZBIRA DATOTEKE**, da krmiljenje podatke poti prevzame samodejno.

Če ne želite naložiti končnega izdelka, zaprite pogovorno okno po definiciji surovca.



Podatke poti za datoteko STL lahko izvedete tudi s pomočjo neposrednega vnosa besedila ali parametra QS.

Primer

0 BEGIN PGM NEU MM	Začetek programa, ime, merska enota
1 BLK FORM FILE "TNC:\...\stl" TARGET "TNC:\...\stl"	Podatki poti za surovec, podatki poti za izbirni končni izdelek
2 END PGM NEU MM	Konec programa, ime, merska enota



Če se NC-program in 3D-model nahajata v mapi ali v definirani strukturi mape, potem relativni podatki poti poenostavijo naknadno premikanje datotek.

Dodatne informacije: "Napotki za programiranje", Stran 253

Odpiranje novega NC-programa

NC-program vedno vnesite v načinu **Programiranje**. Primer za odpiranje programa:



- ▶ Način: pritisnite tipko **Programiranje**



- ▶ Pritisnite tipko **PGM MGT**
- ▶ Krmiljenje odpre upravljanje podatkov.

Izberite imenik, v katerega želite shraniti nov NC-program:

IME DATOTEKE = NOVO.H



- ▶ Vnos novega programa
- ▶ Potrdite s tipko **ENT**



- ▶ Za izbiro merske enote pritisnite gumb **MM** ali **INCH**
- ▶ Krmiljenje preklopi v okno programa in odpre pogovorno okno za določanje **BLK-FORM** (surovec).



- ▶ Izbira pravokotnega surovca: pritisnite gumb za pravokotno obliko surovca

OBDELOVALNA RAVNINA V GRAFIKI: XY

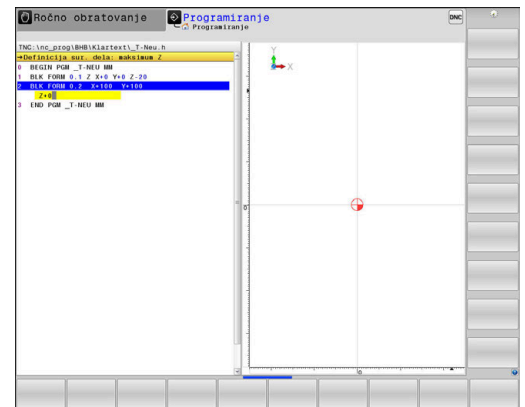


- ▶ Vnesite os vretena, npr. **Z**



Celoten obseg funkcij krmiljenja je na voljo izključno pri orodni osi **Z**, npr. definicija vzorca **PATTERN DEF**.

Omejeno in s strani proizvajalca stroja pripravljena ter konfigurirana je možna tudi uporaba orodnih osi **X** in **Y**.



DOLOČITEV SUROVCA: MINIMUM

- ▶ Zaporedoma vnesite koordinate X, Y in Z točke MIN in vsak vnos potrdite s tipko **ENT**

DOLOČITEV SUROVCA: MAKSIMUM

- ▶ Zaporedoma vnesite koordinate X, Y in Z točke MAX in vsak vnos potrdite s tipko **ENT**

Primer

0 BEGIN PGM NEU MM	Začetek programa, ime, merska enota
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	Os vretena, koordinate točke MIN
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	Koordinate točke MAX
3 END PGM NEU MM	Konec programa, ime, merska enota

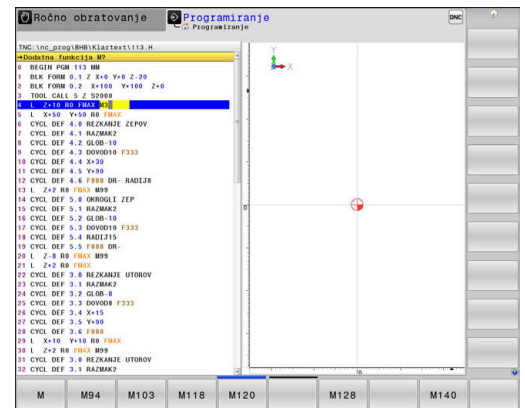
Krmiljenje samodejno ustvari številke nizov ter niza **BEGIN** in **END**.



Če ne želite programirati določitve surovca, s tipko **DEL** prekinite pogovorno okno pri možnosti **Obdelovalni nivo v grafiki: XY!**

Programiranje premikov orodja v navadnem besedilu

Za programiranje NC-niza pričnite s tipko za pogovorno okno in . V glavi zaslona krmiljenje prikazuje vprašanje za vse potrebne podatke.



Primer pozicionirnega niza



- ▶ Pritisnite tipko **L**

KOORDINATE?



- ▶ Vnesite **10** (ciljne koordinate za os X)



- ▶ Vnesite **20** (ciljne koordinate za os Y)



- ▶ S tipko **ENT** se pomaknite na naslednje vprašanje

POPRAVEK POL.: RL/RR/BREZ POPR.:?



- ▶ Vnesite funkcijo **Ni popravka polmera** in se s tipko **ENT** pomaknite na naslednje vprašanje

POMIK F=? / F MAX = ENT

- ▶ Vnesite **100** (pomik za to pot gibanja 100 mm/min)



- ▶ S tipko **ENT** se pomaknite na naslednje vprašanje

DODATNA FUNKCIJA M?

- ▶ Vnesite funkcijo **3** (za dodatno funkcijo **M3 Vklon vretena**).











- ▶ Ob pritisku tipke **KONEC** krmiljenje pogovorno okno zapre.

Primer

3 L X+10 Y+5 R0 F100 M3

Možni vnosi pomika

Gumb	Funkcije za določanje pomika
	Premikanje v hitrem teku, deluje po nizih. Izjema: če je določen pred nizom APPR , potem FMAKS . deluje tudi pri primiku na pomožno točko Dodatne informacije: "Pomembni položaji pri primiku in odmiku", Stran 151
	Premikanje s samodejno izračunanim pomikom iz niza PRIKLIC ORODJA
	Premikanje s programiranim pomikom (enota mm/min ali 1/10 palcev/min). Pri rotacijskih oseh krmiljenje izvede pomik v stopinjah/min, ne glede na to, ali je NC-program sestavljen v mm ali palcih
	Določite pomik na vrtljaj (enota mm/1 ali palcev/1). V programih, ki uporabljajo palce, FU ni mogoče kombinirati z M136
	Določite pomik na zob (enota mm/zob ali palcev/zob). Število zob mora biti določeno v preglednici orodij v stolpcu REŽI

Tipka	Funkcije za izvajanje pogovornega okna
	Preskok vprašanja v pogovornem oknu
	Predčasno dokončanje pogovornega okna
	Preklic pogovornega okna in brisanje

Prevzem dejanskega položaja

Krmiljenje omogoča prevzem trenutnega položaja orodja v NC-program, če npr.

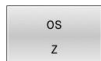
- programirate nize za premikanje
- programirate cikle

Za prevzemanje pravih vrednosti položaja sledite naslednjemu postopku:

- ▶ polje za vnos v NC-nizu pozicionirate na mestu, na katerem želite prevzeti položaj



- ▶ Izberite funkcijo Prevzem dejanskega položaja
- ▶ Krmiljenje v orodni vrstici prikazuje osi, katerih položaje lahko prevzamete.



- ▶ Izberite os
- ▶ Krmiljenje aktualen položaj izbrane osi zapiše v aktivno polje za vnos.



Kljub aktivnemu popravku polmera krmiljenje v obdelovalni ravnini vedno prevzame koordinate središča orodja.

Krmiljenje upošteva aktiven popravek dolžine orodja in v orodni osi vedno prevzame koordinate konice orodja.

Krmiljenje ohrani orodno vrstico za izbiro osi aktivno do ponovnega pritiska tipke **Prevzem dejanskega položaja**.

To velja tudi, če trenutni NC-niz shranite ali s pomočjo tipke za funkcijo poti odprete nov NC-niz. Če morate s pomočjo gumba izbrati različico vnosa (npr. popravek polmera), krmiljenje zapre orodno vrstico za izbiro osi.








Pri aktivni funkciji **obračanje ovdolov. ravni** funkcija **Prevzem dejanskega položaja** ni dovoljena.





Urejanje NC-programa



Med izvajanjem ne morete več urejati aktivnega NC-programa.

Medtem, ko sestavljate ali spreminjate NC-program, lahko s puščičnimi tipkami ali gumbi izberete vsako vrstico v NC-programu in posamezne besede niza:

Gumb/tipka	Funkcija
	Spremenite položaj trenutnega NC-niza na zaslonu. Tako lahko prikažete več NC-nizov, ki so programirani pred trenutnim NC-nizom Brez funkcije, ko je NC-program povsem viden na zaslonu
	Spremenite položaj trenutnega NC-niza na zaslonu. Tako lahko prikažete več NC-nizov, ki so programirani za trenutnim NC-nizom Brez funkcije, ko je NC-program povsem viden na zaslonu
	Preskok z NC-niza na NC-niz
	
	Izbira posameznih besed v NC-nizu
	
	Izbira določenega NC-niza Dodatne informacije: "Uporaba tipke GOTO", Stran 196

Gumb/tipka	Funkcija
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Ponastavitev vrednosti izbrane besede na nič. ■ Brisanje napačne vrednosti. ■ Brisanje sporočila o napaki, ki ga je mogoče izbrisati.
	Brisanje izbrane besede.
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Brisanje izbranega NC-niza ■ Brisanje ciklov in delov programa.
	Vnos NC-niza, ki ste ga nazadnje urejali ali izbrisali


Vnos NC-niza na poljubno mesto

- ▶ Izberite NC-niz, za katerim želite vnesti nov NC-niz
- ▶ Odprite pogovorno okno

Shranjevanje sprememb

Krmiljenje privzeto shrani spremembe samodejno, ko zamenjate način delovanja ali izberete upravljanje datotek. Če želite namena shraniti spremembe NC-programa, sledite naslednjemu postopku:


- ▶ Izberite orodno vrstico s funkcijami za shranjevanje.

- | | |
|---|--|
|  | <ul style="list-style-type: none"> ▶ Pritisnite gumb SHRANJEV. ▶ Krmiljenje shrani vse spremembe, ki ste jih izvedli po zadnjem shranjevanju. |
|---|--|

Shranjevanje NC-programa v novi datoteki

Vsebino trenutno izbranega NC-programa lahko shranite pod drugim imenom programa. Pri tem sledite naslednjemu postopku:

- ▶ Izberite orodno vrstico s funkcijami za shranjevanje.

- | | |
|---|---|
|  | <ul style="list-style-type: none"> ▶ Pritisnite gumb SHRANI KOT ▶ Krmiljenje prikaže okno, v katerem lahko vnesete imenik in novo ime datoteke. ▶ Z gumbom SPREMENI lahko izberete ciljno mapo ▶ Vnesite ime datoteke. ▶ Potrdite z gumbom OK ali s tipko ENT oziroma postopek končajte s pritiskom gumba PREKINI |
|---|---|



Datoteko, ki ste jo shranili z gumbom **SHRANI KOT**, najdete v upravitelju datotek tudi s pomočjo gumba **ZADN. DATOT.**

Razveljavitev sprememb

Vse spremembe, ki ste jih izvedli po zadnjem shranjevanju, lahko razveljavite. Pri tem sledite naslednjemu postopku:

- ▶ Izberite orodno vrstico s funkcijami za shranjevanje.



- ▶ Pritisnite gumb **UKINITEV SPREMEMBE**
- ▶ Krmiljenje prikaže okno, v katerem lahko potrdite ali prekličete postopek.
- ▶ Spremembe zavržete z gumbom **DA** ali s tipko **ENT** oziroma postopek prekinete s pritiskom gumba **NE**

Spreminjanje in vnos besed

- ▶ Izberite novo besedo v NC-nizu
- ▶ Prepíšite z novo vrednostjo
- ▶ Med izbiranjem besede je na voljo pogovorno okno.
- ▶ Za konec spreminjanja pritisnite tipko **END**.

Če želite vnesti besedo, pritisnite puščični tipki (v desno ali levo), da se pojavi želeno pogovorno okno, v katerega vnesite želeno vrednost.

Iskanje enakih besed v različnih NC-nizih



- ▶ Za izbiro besede v NC-nizu pritisnite puščične tipke, dokler želeno besedo ni označena



- ▶ S puščičnimi tipkami izberite NC-niz
 - Puščica navzdol: išči naprej
 - Puščica navzgor: išči nazaj

Oznaka je v NC-nizu, ki ste ga izbrali na novo, na enakem mestu kot v nazadnje izbranem NC-nizu.

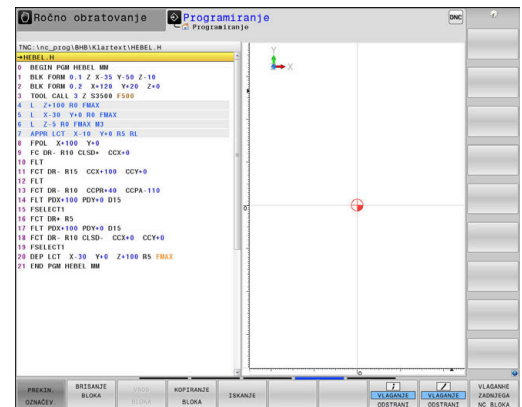


Če ste iskanje zagnali v zelo dolgih NC-programih, krmiljenje prikaže simbol s prikazom napredka. Po potrebi lahko iskanje kadar koli prekinete.

Označevanje, kopiranje, izrezovanje in dodajanje delov programa

Za kopiranje delov programa znotraj nekega NC-programa ali v nek drug NC-program so v krmiljenju na voljo naslednje funkcije:

Gumb	Funkcija
<div style="border: 1px solid gray; padding: 2px; text-align: center;"> IZBIRANJE BLOKA </div>	Vklop funkcije označevanja
<div style="border: 1px solid gray; padding: 2px; text-align: center;"> PREKIN. OZNAČEV. </div>	Izklop funkcije označevanja
<div style="border: 1px solid gray; padding: 2px; text-align: center;"> BRISANJE BLOKA </div>	Izrezovanje označenega niza
<div style="border: 1px solid gray; padding: 2px; text-align: center;"> VNOS BLOKA </div>	Vstavljanje niza, ki je v pomnilniku
<div style="border: 1px solid gray; padding: 2px; text-align: center;"> KOPIRANJE BLOKA </div>	Kopiranje označenega niza



Za kopiranje delov programa upoštevajte naslednji postopek:

- ▶ Izberite orodno vrstico s funkcijami označevanja.
- ▶ Izberite prvi NC-niz dela programa, ki ga želite kopirati
- ▶ Označba prvega NC-niza: pritisnite gumb **IZBIRANJE BLOKA**.
- ▶ Krmiljenje osvetli NC-niz in prikaže gumb **PREKIN. OZNAČEV.**
- ▶ Kazalec premaknite na zadnji NC-niz dela programa, ki ga želite kopirati ali izrezati.
- ▶ Krmiljenje prikaže vse označene NC-nize v drugi barvi. Funkcijo označevanja lahko kadar koli prekinete tako, da pritisnete gumb **PREKIN. OZNAČEV.**
- ▶ Kopiranje označenega dela programa: pritisnite gumb **KOPIRANJE BLOKA**, izrezovanje označenega dela programa: pritisnite gumb **IZBLOKA**.
- ▶ Krmiljenje shrani označeni blok.



Če želite del programa prenesti v drug NC-program, potem na tem mestu prek upravljanja datotek najprej izberite zelen NC-program.

- ▶ S puščičnimi tipkami izberite NC-niz, za katerim želite vstaviti kopirani (izrezani) del programa
- ▶ Za vstavljanje shranjenega dela programa pritisnite gumb **VNOS BLOKA**
- ▶ Za konec izvajanja funkcije označevanja pritisnite gumb **PREKIN. OZNAČEV.**

Funkcija iskanja krmiljenja

S funkcijo iskanja krmiljenja lahko v NC-programu iščete poljubna besedila in jih po potrebi tudi zamenjate z novim besedilom.

Iskanje poljubnih besedil

ISKANJE

- ▶ Izbira funkcije iskanja
- Krmiljenje prikaže okno iskanja in v orodni vrstici prikaže funkcije iskanja, ki so na voljo.
- ▶ Vnesite besedilo, ki ga želite poiskati, npr.:

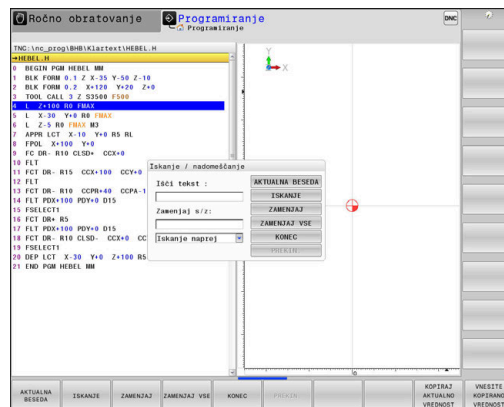
ORODJE

- ▶ Izberite iskanje naprej ali nazaj
- ▶ Zagon iskalnega postopka
- Krmiljenje preskoči na naslednji NC-niz, v katerem je shranjeno iskano besedilo.
- ▶ Ponavljanje iskalnega postopka
- Krmiljenje preskoči na naslednji NC-niz, v katerem je shranjeno iskano besedilo.
- ▶ Za konec izvajanja funkcije iskanja pritisnite gumb Konec

ISKANJE

ISKANJE

KONEC



Iskanje in zamenjava poljubnih besedil

NAPOTEK

Opozorilo: mogoča je izguba datotek!

Funkciji **ZAMENJAJ** in **ZAMENJAJ VSE** brez opozorila prepišeta vse najdene elemente sintakse. Krmiljenje pred zamenjavo ne izvede nobenega samodejnega zaščitenja obstoječe datoteke. Pri tem so lahko NC-programi trajno poškodovani.

- ▶ Po potrebi pred zamenjavo naredite varnostne kopije NC-programov
- ▶ Funkciji **ZAMENJAJ** in **ZAMENJAJ VSE** uporabljajte z ustrezno previdnostjo



Med izvajanjem funkciji **ISKANJE** in **ZAMENJAJ** v aktivnem NC-programu nista možni. Ti funkciji preprečuje tudi aktivna zaščita pred pisanjem.

- ▶ Izberite NC-niz, v katerem je shranjena beseda, ki jo iščete

ISKANJE

- ▶ Izбира funkcije iskanja
- > Krmiljenje prikaže okno iskanja in v orodni vrstici prikaže funkcije iskanja, ki so na voljo.
- ▶ Pritisnite gumb **AKTUALNA BESEDA**
- > Krmiljenje prevzame prvo besedo trenutnega NC-niza. Po potrebi znova pritisnite gumb, da prevzamete želeno besedo.

ISKANJE

- ▶ Zagon iskalnega postopka
- > Krmiljenje preskoči na naslednje iskano besedilo.

ZAMENJAJ

- ▶ Če želite zamenjati besedilo in se nato pomakniti na naslednje najdeno mesto, pritisnite gumb **ZAMENJAJ**, če želite zamenjati vsa najdena besedilna mesta: pritisnite gumb **ZAMENJAJ VSE**, ali če besedila ne želite zamenjati in se samo pomakniti na naslednje najdeno mesto, pritisnite gumb **ISKANJE**

KONEC

- ▶ Za konec izvajanja funkcije iskanja pritisnite gumb Konec

3.6 Upravljanje datotek

Datoteke

Datoteke v krmiljenju	Vrsta
NC-programi	
v obliki HEIDENHAIN	.H
v obliki DIN/ISO	.I
Združljivi NC-programi	
Programi z obdelovalnimi nizi HEIDENHAIN	.HU
Programi s konturami HEIDENHAIN	.HC
Preglednice za	
orodja	.T
zalogovnike orodij	.TCH
ničelne točke	.D
točke	.PNT
referenčne točke	.PR
tipalne sisteme	.TP
varnostne kopije datotek	.BAK
odvisne podatke (npr. točke zgradbe)	.DEP
prosto določljive preglednice	.TAB
paleta	.P
stružna orodja	.TRN
popravke orodij	.3DTC
Besedila kot	
datoteke ASCII	.A
Besedilne datoteke	.TXT
HTML-datoteke, npr. protokoli rezultatov ciklov tipalnih sistemov	.HTML
Datoteke pomoči	.CHM
CAD-podatki kot	
ASCII-datoteke	.DXF
	.IGES
	.STEP

Če v krmiljenju vnesete NC-program, ga najprej poimenujte. Krmiljenje NC-program shrani v interni pomnilnik kot datoteko z enakim imenom. Krmiljenje tudi besedila in preglednice shrani kot datoteke.

Če želite datoteke hitro poiskati in jih upravljati, je v krmiljenju na voljo posebno okno za upravljanje datotek. V tem oknu lahko datoteke prikličete, kopirate, preimenujete in izbrišete.

S krmiljenjem lahko upravljate skoraj poljubno veliko število datotek. Za ta namen je v pomnilniku na voljo najmanj **21 GB** prostora. Posamezni NC-program je lahko velik največ **2 GB**.



Glede na nastavitve krmiljenje po urejanju in shranjevanju NC-programov ustvari varnostne datoteke s pripono datoteke *.bak. To zmanjša prostor na disku, ki ga imate na voljo.

Imena datotek

Pri NC-programih, preglednicah in besedilih krmiljenje vključuje še pripono, ki je od imena datoteke ločena s piko. Ta pripona označuje vrsto datoteke.

Ime datoteke	Tip datoteke
PROG20	.H

Imena datotek, pogonov in imenikov v krmiljenju so v skladu z naslednjim standardom: The Open Group Base Specifications Issue 6 IEEE Std 1003.1, izdaja 2004 (standard Posix).

Dovoljeni so naslednji znaki:

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 _ -

Naslednji znaki imajo poseben pomen:

Znak	Pomen
.	Zadnja pika imena datoteke ločuje pripono
\ in /	Za drevo imenikov
:	Ločuje oznake pogonov od imenika

Ne uporabljajte drugih znakov, da se npr. izognete težavam pri prenosu podatkov.



Imena preglednic in stolpcev preglednic se morajo začeti s črko in ne smejo vsebovati računskih znakov, npr. +. Ti znaki lahko na podlagi ukazov SQL pri uvozu ali izvozu podatkov povzročijo težave.



Največja dovoljena dolžina poti znaša 255 znakov. K dolžini poti spadajo opisi pogona, imenika in datoteke, vključno s pripono.

Dodatne informacije: "Poti", Stran 109

Prikaz zunanje ustvarjenih datotek na krmiljenju

Na krmiljenju so nameščeni nekateri dodatni pripomočki, s katerimi lahko pregledujete in deloma tudi obdelujete datoteke, navedene v naslednji preglednici.

Vrste datotek	Vrsta
Datoteke PDF	pdf
Excelove preglednice	xls
	csv
Internetne datoteke	html
Besedilne datoteke	txt
	ini
Grafične datoteke	bmp
	gif
	jpg
	png

Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Nastavitve, testiranje in izvedba NC-programov**

Imeniki

Ker je mogoče v internem pomnilniku shraniti veliko NC-programov in datotek, posamezne datoteke shranite v imenike (mape), da zagotovite večjo preglednost. V teh imenikih lahko ustvarite dodatne imenike, imenovane podimeniki. S tipkami **-/+** ali **ENT** lahko podimenike prikažete ali skrijete.

Poti

Pot označuje pogon in vse imenike oz. podimenike, v katerih je shranjena datoteka. Posamezni vnosi so ločeni z ****.



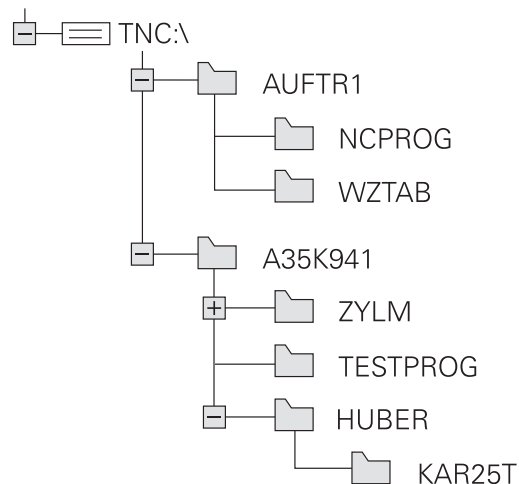
Največja dovoljena dolžina poti znaša 255 znakov. K dolžini poti spadajo opisi pogona, imenika in datoteke, vključno s pripono.

Primer



















Na pogonu **TNC** se ustvari imenik **AUFTR1**. Nato je v imeniku **AUFTR1** ustvarjen še podimenik **NCPROG**, v katerega je bil kopiran NC-program **PROG1.H**. Pot do NC-programa je torej:

TNC:\AUFTR1\NCPROG\PROG1.H

Slika desno prikazuje primer za prikaz imenikov z različnimi potmi.



Pregled: Funkcije upravljanja datotek

Gumb	Funkcija	Stran
	Kopiranje posamezne datoteke	114
	Prikaz določene vrste datoteke	112
	Ustvarjanje nove datoteke	114
	Prikaz zadnjih 10-ih izbranih datotek	117
	Brisanje datoteke	117
	Označevanje datoteke	119
	Preimenovanje datoteke	120
	Zaščita datoteke pred brisanjem in spreminjanjem	121
	Ukinitev zaščite datoteke	121
	Uvoz datoteke iz krmiljenja iTNC 530	Glejte uporabniški priročnik Nastavitve, testiranje in izvedba NC-programov
	Prilagoditev oblike zapisa preglednice	435
	Upravljanje omrežnih pogonov	Glejte uporabniški priročnik Nastavitve, testiranje in izvedba NC-programov
	Izbira urejevalnika	121
	Urejanje datotek po lastnostih	120
	Kopiranje imenika	117
	Brisanje imenika z vsemi podimeniki	
	Posodabljanje imenika	
	Preimenovanje imenika	
	Ustvarjanje novega imenika	

Priklic upravljanja datotek

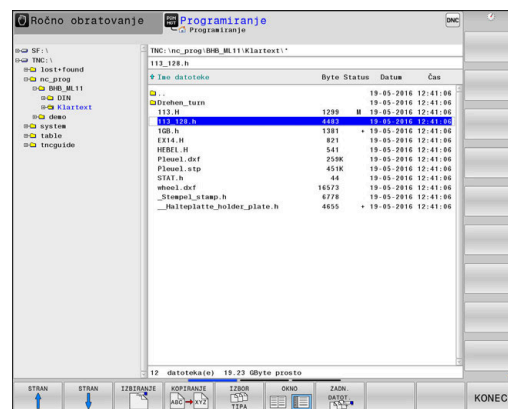


- ▶ Pritisnite tipko **PGM MGT**
- ▶ Krmiljenje prikaže okno za upravljanje datotek (na sliki je prikazana osnovna nastavitvev. Če krmiljenje prikazuje drugačno postavitev zaslona, pritisnite gumb **OKNO**).

i Ko zapustite NC-program s tipko **END**, krmiljenje odpre upravljanje datotek. Kazalec se nahaja na pravkar zaprtem NC-programu.

Če ponovno pritisnete tipko **END**, krmiljenje odpre prvotni NC-program s kazalcem na nazadnje izbrani vrstici. To vedenje lahko pri velikih datotekah povzroči časovni zamik.

Če pritisnete tipko **ENT**, krmiljenje vedno odpre NC-program s kazalcem na vrstici 0.



Levo, majhno okno prikazuje razpoložljive pogone in imenike. Pogoni so naprave, s katerimi shranite ali prenesete podatke. En pogon je interni pomnilnik krmiljenja. Ostali pogoni pa so vmesniki (RS232, Ethernet), na katere lahko npr. priključite osebni računalnik. Imenik je vedno označen s simbolom za mapo (levo) in imenom imenika (desno). Podimeniki so pomaknjeni v desno. Če so podimeniki omogočeni, jih lahko prikažete ali skrijete s tipko **-/+**.

Če je drevo imenikov daljše od zaslona, se lahko pomikate z drsnikom ali priključeno miško.

V desnem, širokem oknu so prikazane vse datoteke, ki so shranjene v izbranem imeniku. Za vsako datoteko so prikazane različne informacije, ki so pojasnjene v spodnji preglednici.

Prikaz	Pomen
Ime datoteke	Ime in vrsta datoteke
Byte	Velikost datoteke v bajtih
Stanje	Lastnost datoteke:
E	Datoteka je izbrana v načinu delovanja Programiranje
S	Datoteka je izbrana v načinu Preizkus programa
M	Datoteka je izbrana v načinu delovanja Potek programa
+	Datoteka vsebuje neprikazane odvisne datoteke s končnico DEP, npr. pri preverjanju uporabnosti orodja
	Datoteka je zaščitena pred brisanjem in spreminjanjem.
	Datoteka je zaščitena pred brisanjem in spreminjanjem, ker se pravkar izvaja.
Datum	Datum zadnje spremembe datoteke
Čas	Ura zadnje spremembe datoteke

i Če želite prikazati odvisne datoteke, strojni parameter **dependentFiles** (št. 122101) nastavite na **MANUAL**.

Izbiranje pogonov, imenikov in datotek



- ▶ Upravljanje datotek priključite s tipko **PGM MGT**

Pomikajte se s priključeno miško ali pritisnite puščične tipke ali gube, da kazalec premaknete na želeno mesto na zaslonu:



- ▶ Kazalec premakne iz desnega okna v levo ter obratno.



- ▶ Kazalec v oknu premakne navzgor ali navzdol.



- ▶ Kazalec v oknu premakne na prejšnjo ali naslednjo stran.



Korak 1: Izbira pogona

- ▶ Označevanje pogona v levem oknu



- ▶ Izbira pogona: pritisnite gumb **IZBIRANJE** ali







- ▶ Pritisnite tipko **ENT**.

Korak 2: Izbira imenika

- ▶ Označevanje imenika v levem oknu
- > Desno okno samodejno prikazuje vse datoteke iz imenika, ki je označen (svetla podlaga).

Korak 3: Izbira datoteke



-  ▶ Pritisnite gumb **IZBOR TIPA**
-  ▶ Pritisnite gumb **PRIK.** Pritisnite **PRIK. VSE**
- ▶ Označevanje datoteke v desnem oknu
-  ▶ Pritisnite gumb **IZBIRANJE** ali
-  ▶ pritisnite tipko **ENT**
- ▶ Krmiljenje aktivira izbrano datoteko v načinu, v katerem ste priklicali upravljanje datotek.




Če v upravljanju datotek vnesete začetno črko iskane datoteke, kazalec samodejno skoči na prvi NC-program z ustrezno črko.

Filtriranje prikaza


Prikazane datoteke lahko filtrirate na naslednji način:

-  ▶ Pritisnite gumb **IZBOR TIPA**
-  ▶ Pritisnite gumb zelene vrste datoteke


Izbirno:

-  ▶ Pritisnite gumb **PRIK.** Pritisnite **PRIK. VSE**
- ▶ Krmiljenje prikaže vse datoteke v mapi.

Izbirno:

-  ▶ Uporabite nadomestne znake, npr. **4*.H**
- ▶ Krmiljenje prikaže vse datoteke z vrsto datoteke, tj. tiste, ki se začnejo s 4.



Izbirno:

-  ▶ Vnesite končnice, npr. ***.H;*.D**
- ▶ Krmiljenje prikaže vse datoteke z vrsto datoteke .h in .d.

Nastavljen filter prikaza se ohrani tudi ob ponovnem zagonu krmiljenja.

Ustvarjanje novega imenika

- ▶ V levem oknu označite imenik, v katerem želite ustvariti podimenik.

-  ▶ Pritisnite gumb **NOV DIREKTORIJ**
- ▶ Vnesite ime imenika.
-  ▶ Pritisnite tipko **ENT**.

-  ▶ Za potrditev pritisnite gumb **V redu** ali

-  ▶ Za prekinitvev pritisnite gumb **PREKIN.**

Ustvarjanje nove datoteke

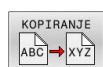
- ▶ V levem oknu izberite imenik, v katerem želite ustvariti novo datoteko.
- ▶ Kazalec postavite v desno okno.



- ▶ Pritisnite gumb **NOVA DATOTEKA**
- ▶ Vnesite ime datoteke skupaj s končnico.
- ▶ Pritisnite tipko **ENT**.

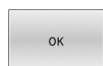
Kopiranje posamezne datoteke

- ▶ Kazalec premaknite na datoteko, ki jo želite kopirati



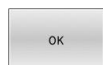
- ▶ Pritisnite gumb **KOPIRANJE**, da izberete funkcijo kopiranja
- ▶ Krmiljenje odpre pojavno okno.

Datoteko kopirajte v trenutni imenik



- ▶ Vnesite ime ciljne datoteke
- ▶ Pritisnite tipko **ENT** ali gumb **V redu**
- ▶ Krmiljenje kopira datoteko v aktualen imenik. Prvotna datoteka se ohrani.

Kopiranje datoteke v drug imenik



- ▶ Pritisnite gumb **Ciljni imenik**, da v pojavnem oknu določite ciljni imenik
- ▶ Pritisnite tipko **ENT** ali gumb **OK**
- ▶ Krmiljenje datoteko z istim imenom kopira v izbrani imenik. Prvotna datoteka se ohrani.



Če ste kopiranje potrdili s tipko **ENT** ali gumbom **OK**, krmiljenje prikaže napredek.

Kopiranje datotek v drug imenik

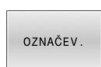
- ▶ Izberite postavitev zaslona z enako velikimi okni.

Desno okno

- ▶ Pritisnite gumb **PRIKAZ DREVO**
- ▶ Kazalec premaknite na imenik, v katerega želite kopirati datoteke, in s tipko **ENT** prikažite datoteke v tem imeniku.

Levo okno

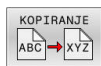
- ▶ Pritisnite gumb **PRIKAZ DREVO**
- ▶ Izberite imenik z datotekami, ki jih želite kopirati, in jih prikažite z gumbom **PRIKAŽI DATOTEKE**



- ▶ Pritisnite gumb Označi: Prikažite funkcije za označevanje datotek.



- ▶ Pritisnite gumb Označi: kazalec premaknite na datoteko, ki jo želite kopirati, in jo tako označite. Po želji na enak način označite več datotek.



- ▶ Pritisnite gumb Označi: Označene datoteke kopirajte v ciljni imenik.

Dodatne informacije: "Označevanje datotek", Stran 119

Če ste označili datoteke tako v levem kot tudi v desnem oknu, jih krmiljenje kopira iz imenika, na katerem je postavljen kazalec.

Prepisovanje datotek

Če datoteke kopirate v imenik, v katerem so datoteke z enakim imenom, vas krmiljenje vpraša, ali sme datoteke v ciljnim imeniku prepisati:

- ▶ Prepis vseh datotek (izbrano polje **Obstoječe datoteke**): pritisnite gumb **V redu** ali
- ▶ Če datotek ne želite prepisati, pritisnite gumb **PREKIN**.

Če želite prepisati zaščiteno datoteko, izberite polje **Zaščitene datoteke** ali prekličite postopek.

Kopiranje preglednice

Uvažanje vrstic v preglednico

Pri kopiranju ene preglednice v drugo lahko z gumbom **ZAMENJAVA POLJ** prepisete posamezne vrstice. Pogoji:

- Ciljna preglednica mora obstajati.
- Datoteka, ki jo želite kopirati, sme vsebovati samo vrstice, ki jih želite nadomestiti.
- Vrsta datoteke preglednice mora biti ista.

NAPOTEK

Opozorilo: mogoča je izguba datotek!

Funkcija **ZAMENJAVA POLJ** brez opozorila prepíše vse vrstice ciljne datoteke, ki se nahajajo v kopirani preglednici. Krmiljenje pred zamenjavo ne izvede nobenega samodejnega zaščitenja obstoječe datoteke. Pri tem so lahko preglednice trajno poškodovane.

- ▶ Po potrebi pred zamenjavo naredite varnostne kopije preglednic
- ▶ Gumb **ZAMENJAVA POLJ** uporabljajte z ustrezno previdnostjo

Primer

Na napravi za prednastavljanje želite izmeriti dolžino in polmer za deset novih orodij. Nato naprava za prednastavljanje ustvari preglednico orodij TOOL_Import.T z desetimi vrsticami, tj. desetimi orodji.

Pri tem sledite naslednjemu postopku:

- ▶ Preglednico kopirajte z zunanjega nosilca podatkov v poljubni imenik
- ▶ Z upravljanjem datotek krmiljenja preglednico, ki ste jo ustvarili drugje, kopirajte v obstoječo preglednico TOOL.T
- ▶ Krmiljenje prikaže pogovorno okno z vprašanjem, ali želite obstoječo preglednico orodij TOOL.T prepisati.
- ▶ Pritisnite gumb **DA**
- ▶ Krmiljenje povsem prepíše trenutno datoteko TOOL.T. Po kopiranju je tako preglednica TOOL.T sestavljena iz desetih vrstic.
- ▶ Namesto tega pritisnite gumb **ZAMENJAVA POLJ**
- ▶ Krmiljenje v datoteki TOOL.T prepíše 10 vrstic. Podatkov v drugih vrsticah krmiljenje ne bo spremenilo.

Prenašanje vrstic iz preglednice

V preglednici lahko označite eno ali več vrstic, ki jih nato shranite v drugi preglednici.



Pri tem sledite naslednjemu postopku:

- ▶ Odprite preglednico, iz katere želite kopirati vrstice
- ▶ S puščičnimi tipkami izberite vrstico, ki jo želite kopirati kot prvo
- ▶ Pritisnite gumb **DODAT. FUNK.**
- ▶ Pritisnite gumb **OZNAČEV.**
- ▶ Po potrebi označite druge datoteke
- ▶ Pritisnite gumb **SHRANI KOT**
- ▶ Vnesite ime preglednice, v kateri želite shraniti izbrane vrstice





Kopiranje imenika

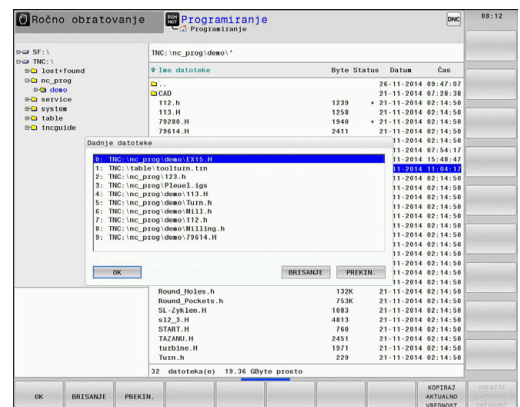
- ▶ Kazalec v desnem oknu premaknite na imenik, ki ga želite kopirati.
- ▶ Pritisnite gumb **KOPIRANJE**
- ▶ Krmiljenje prikaže okno za izbiro ciljnega imenika.
- ▶ Izberite ciljni imenik in potrdite s tipko **ENT** ali gumbom **V redu**
- ▶ Krmiljenje izbrani imenik vključno s podimeniki kopira v izbrani ciljni imenik.


Izbira ene od nazadnje izbranih datotek

-  ▶ Za prikaz upravljanja datotek pritisnite tipko **PGM MGT**.
-  ▶ Za prikaz zadnjih desetih izbranih datotek pritisnite gumb **ZADN. DATOT**.

S pušičnimi tipkami premaknite kazalec na datoteko, ki jo želite izbrati:

-  ▶ Kazalec v oknu premakne navzgor ali navzdol.
-  ▶ Kazalec v oknu premakne navzgor ali navzdol.
-  ▶ Za izbiro datoteke pritisnite gumb **V redu** ali
-  ▶ Pritisnite tipko **ENT**.



 Z gumbom **KOPIRAJ VREDNOST** lahko kopirate pot do označene datoteke. Kopirano pot do datoteke lahko pozneje znova uporabite, npr. ob priklicu programa s tipko **PRIKLIČ PGM**.

Brisanje datotek


NAPOTEK

Opozorilo: mogoča je izguba datotek!

Funkcija **BRISANJE** dokončno izbršiše datoteko. Krmiljenje pred brisanjem ne izvede samodejnega zaščitenja datoteke, npr. v košu. S tem so datoteke trajno izbrisane.

- ▶ Pomembne podatke redno shranjujte na zunanje pogone

Pri tem sledite naslednjemu postopku:

- ▶ Kazalec premaknite na datoteko, ki jo želite izbrisati
-  ▶ Pritisnite gumb **BRISANJE**
- ▶ Krmiljenje vpraša, ali želite datoteko izbrisati.
- ▶ Pritisnite gumb **V redu**
- ▶ Krmiljenje izbršiše datoteko.
- ▶ Namesto tega pritisnite gumb **PREKIN**.
- ▶ Krmiljenje prekine postopek.

Brisanje imenika

NAPOTEK

Opozorilo: mogoča je izguba datotek!

Funkcija **BRIŠI VSE** dokončno izbriše vse datoteke imenika. Krmiljenje pred brisanjem ne izvede samodejnega zaščitenja datotek, npr. v košu. S tem so datoteke trajno izbrisane.

- ▶ Pomembne podatke redno shranjujte na zunanje pogone






Pri tem sledite naslednjemu postopku:

- ▶ Kazalec premaknite na imenik, ki ga želite izbrisati



- ▶ Pritisnite gumb **BRIŠI VSE**
- > Krmiljenje vpraša, ali naj izbriše imenik z vsemi podimeniki in datotekami.
- ▶ Pritisnite gumb **V redu**
- > Krmiljenje izbriše imenik.
- ▶ Namesto tega pritisnite gumb **PREKIN.**
- > Krmiljenje prekine postopek.

Označevanje datotek

Gumb	Funkcija označevanja
	Označitev posamezne datoteke
	Označitev vseh datotek v imeniku
	Preklic označitve posamezne datoteke
	Preklic označitve vseh datotek
	Kopiranje vseh označenih datotek

Funkcije, kot sta kopiranje ali brisanje datotek, lahko uporabljate za posamezne datoteke ali hkrati za več datotek. Več datotek označite na naslednji način:

- ▶ Kazalec premaknite na prvo datoteko



- ▶ Za prikaz funkcij označevanja pritisnite gumb **OZNAČEV.**



- ▶ Označevanje datoteke: gumb **OZNAČ. DATOTEKE**



- ▶ Kazalec premaknite na naslednjo datoteko

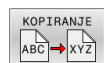


- ▶ Označevanje nadaljnjih datotek: gumb **OZNAČ.** Pritisnite **OZNAČ. DATOTEKE**, itd.

Kopiranje označenih datotek:



- ▶ Zapustite aktivno orodno vrstico



- ▶ Pritisnite gumb **KOPIRANJE**

Brisanje označenih datotek:



- ▶ Zapustite aktivno orodno vrstico



- ▶ Pritisnite gumb **BRISANJE**

Preimenovanje datoteke

- ▶ Kazalec premaknite na datoteko, ki jo želite preimenovati.



- ▶ Izbira funkcije za preimenovanje: pritisnite gumb **PREIMEN.**
- ▶ Vnesite novo ime datoteke (vrste datoteke ne morete spremeniti).
- ▶ Za preimenovanje datoteke pritisnite gumb **V redu** ali tipko **ENT**

Razvrščanje datotek

- ▶ Izberite mapo, v kateri želite razvrstiti datoteke



- ▶ Pritisnite gumb **SORTIR.**
- ▶ Izberite gumb z ustreznim kriterijem prikaza
 - **SORTIR. IMENU**
 - **SORTIR. VELIKOSTI**
 - **SORTIR. DATUMU**
 - **SORTIR. TIPU**
 - **SORTIR. STATUSU**
 - **NESORT.**

Dodatne funkcije

Zaščita datoteke in preklic zaščite datoteke

- ▶ Kazalec premaknite na datoteko, ki jo želite zaščititi



- ▶ Za izbiro dodatnih funkcij: pritisnite gumb **DODATNE FUNKCIJE**



- ▶ Aktivacije zaščite datoteke: pritisnite gumb **ZASCIT.**



- ▶ Datoteka prejme simbol Zaščiteno.



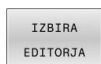
- ▶ Za preklic zaščite datoteke: pritisnite gumb **NEZASCIT.**

Izbira urejevalnika

- ▶ Kazalec premaknite na datoteko, ki jo želite odpreti



- ▶ Za izbiro dodatnih funkcij: pritisnite gumb **DODATNE FUNKCIJE**



- ▶ Izbira urejevalnika: pritisnite gumb **IZBIRA EDITORJA**
- ▶ Označite želeni urejevalnik.
 - **EDITOR BESEDIL** za besedilne datoteke, npr. **.A** ali **.TXT**
 - **EDITOR PROGRAMOV** za NC-programe **.H** in **.I**
 - **EDITOR PREGLEDNIC** za preglednice, npr. **.TAB** ali **.T**
 - **EDITOR BPM** za preglednice palet **.P**
- ▶ Pritisnite gumb **V REDU**

Priklop in odklop naprave USB

Krmiljenje samodejno prepozna priklopljene naprave USB s podprtim datotečnim sistemom.

Če želite napravo USB odklopiti, sledite spodnjim navodilom:



- ▶ Kazalec premaknite v levo okno
- ▶ Pritisnite gumb **DODATNE FUNKCIJE**



- ▶ Odklopite napravo USB

Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Nastavitev, testiranje in izvedba NC-programov**

RAZŠIRJ. DOSTOPA

Funkcijo **RAZŠIRJ. DOSTOPA** je mogoče uporabljati samo v povezavi z upravljanjem uporabnikov in zahteva imenik **public**.

Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Nastavitev, testiranje in izvedba NC-programov**

Pri prvi aktivaciji upravljanja uporabnikov se imenik **public** poveže pod pogonom **TNC**:



Pravice dostopa do datotek lahko določite samo v imeniku **public**.

Pri vseh datotekah, ki se nahajajo na pogonu **TNC**: in ne v imeniku **public**, bo kot lastnik samodejno dodeljen funkcijski uporabnik **user**.

Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Nastavitev, testiranje in izvedba NC-programov**

Prikaz skritih datotek

Krmiljenje skriva systemske datoteke ter datoteke in mape s piko na začetku imena.

NAPOTEK

Pozor: možna je izguba podatkov!

Operacijski sistem krmiljenja uporablja določene skrite mape in datoteke. Te mape in datoteke so serijsko skrite. Manipulacija s sistemskimi podatki v skritih mapah lahko poškoduje programsko opremo krmiljenja. Če v to mapo shranite datoteke za lastno uporabo, bodo tako nastale neveljavne poti.

- ▶ Skrite mape in datoteke vedno pustite skrite
- ▶ Skritih map in datotek ne uporabljajte za shranjevanje podatkov

Po potrebi lahko začasno prikažete skrite datoteke in mape, npr. če ste pomotoma prenesli datoteko, katere ime se začne s piko.

Skrite datoteke in mape lahko prikažete na naslednji način:



- ▶ Pritisnite gumb **DODATNE FUNKCIJE**



- ▶ Pritisnite gumb **PRIKAZI DATOTEKE**
- ▶ Krmiljenje prikaže skrite datoteke in mape.

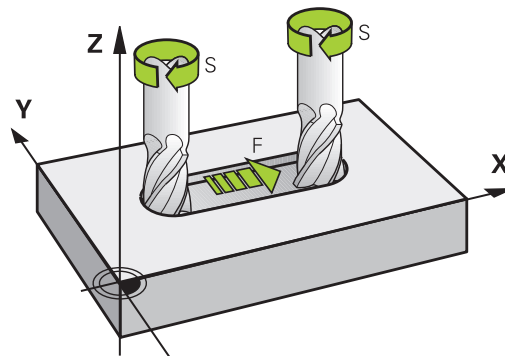
4

Orodje

4.1 Vnosi, povezani z orodjem

Pomik F

Pomik **F** je hitrost, s katero se premika središče orodja na svoji poti. Največji pomik je lahko za vsako strojno os drugačen in je določen s strojnimi parametri.



Vnos

Pomik lahko vnesete v nizu **TOOL CALL** (priklic orodja) in v vsakem pozicionirnem nizu.

Dodatne informacije: "Sestavljanje NC-nizov s tipkami za funkcije poti", Stran 146

V programih, ki uporabljajo milimetre, pomik **F** vnesite v enoti mm/min, v programih, ki uporabljajo palce, pa zaradi ločljivosti v 1/10 palcev/min. Pomik lahko z ustreznimi gumbi definirate tudi v milimetrih na vrtljaj (mm/vrt) **FU** ali v milimetrih na zob (mm/zob) **FZ**.

Hitri tek

Za hitri tek vnesite **F MAX**. Za vnos **F MAX** pritisnite na vprašanje v pogovornem oknu **Pomik F = ?** tipko **ENT** ali gumb **FMAX**.



Premike v hitrem teku programirajte izključno z NC-funkcijo **FMAX** in ne s pomočjo zelo visokih številskih vrednosti. Samo tako boste zagotovili, da bo hitri tek deloval po nizih in da lahko hitri tek regulirate ločeno od pomika pri obdelovanju.

Trajanje delovanja

S številsko vrednostjo programiran pomik deluje do NC-niza, v katerem je programiran novi pomik. **F MAKS.** velja samo za NC-niz, v katerem je bil programiran. Po NC-nizu z **F MAKS.** znova velja zadnji pomik, programiran s številsko vrednostjo.

Sprememba med programskim tekom

Med izvajanjem programa spremenite pomik s potenciometrom za pomik F.

Potenciometer za pomik zmanjša programirani pomik in ne odmik, ki ga izračuna krmilni sistem.

Število vrtljajev vretena S

Število vrtljajev vretena S vnesite v vrtljajih na minuto (vrt/min) v nizu **TOOL CALL** (priklic orodja). Namesto tega lahko definirate tudi hitrost rezanja Vc v metrih na minuto (m/min).

Programirana sprememba

V NC-programu lahko število vrtljajev vretena spremenite z nizom **PRIKLIC ORODJA** tako, da vnesete samo novo število vrtljajev vretena.

Pri tem sledite naslednjemu postopku:

TOOL
CALL

- ▶ Pritisnite tipko **PRIKLIC ORODJA**
- ▶ Pogovorno okno **Številka orodja?** preskočite s tipko **BREZ ENT**
- ▶ Pogovorno okno **Os vretena vzporedna z X/Y/Z?** preskočite s tipko **BREZ ENT**
- ▶ V pogovornem oknu **Število vrtljajev vretena S= ?** vnesite novo število vrtljajev vretena ali s tipko **VC** preklopite na vnos hitrosti rezanja

END

- ▶ Potrdite s tipko **KONEC**



V naslednjih primerih krmiljenje spremeni samo število vrtljajev:

- Niz **PRIKLIC ORODJA** brez imena orodja, številke orodja in orodne osi
- Niz **TOOL CALL** brez imena orodja, številke orodja, z isto orodno osjo kot v prejšnjem nizu **TOOL CALL**

V naslednjih primerih krmiljenje izvede makro zamenjave orodja in po potrebi zamenja nadomestno orodje:

- Niz **PRIKLIC ORODJA** s številko orodja
- Niz **PRIKLIC ORODJA** z imenom orodja
- Niz **PRIKLIC ORODJA** brez imena orodja ali številke orodja, s spremenjeno smerjo orodne osi

Sprememba med programskim tekom

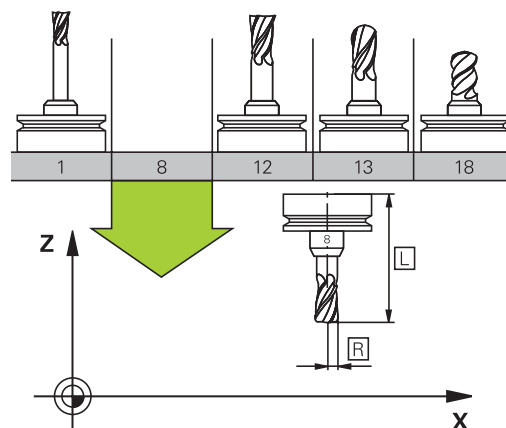
Med potekom programa tekom spremenite število vrtljajev vretena s potenciometrom števila vrtljajev S za število vrtljajev vretena.

4.2 Podatki o orodju

Pogoj za popravek orodja

Običajno koordinate poti gibanja programirate glede na dimenzije obdelovanca na risbi. Da bi krmiljenje lahko izračunalo pot središča orodja, torej izvedlo popravek orodja, je treba za vsako uporabljeno orodje vnesti dolžino in polmer.

Podatke o orodju lahko vnašate s funkcijo **DOL. ORODJA** neposredno v NC-program ali ločeno v preglednice orodij. Če podatke o orodju vnašate v preglednice, so vam na voljo dodatne informacije, specifične za orodje. Med izvajanjem NC-programa krmiljenje upošteva vse vnesene informacije.



Številka orodja, ime orodja

Vsako orodje je označeno s številko med 0 in 32767. Če uporabljate preglednice orodij, lahko poleg tega vnesete še imena orodij. Imena orodij lahko vsebujejo največ 32 znakov.

i Dovoljeni znaki: # \$ % & , - _ . 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
Krmilni sistem samodejno zamenja pri shranjevanju male črke z ustreznimi velikimi črkami.

Prepovedani znaki: <presledek> ! " ' () * + ; < = > ? [/] ^ ` { | } ~

Orodje s številko 0 je določeno kot ničelno orodje z dolžino $L = 0$ in polmerom $R = 0$. V preglednicah orodij je treba orodje T0 prav tako definirati z $L = 0$ in $R = 0$.

Jasno določite ime orodja!

Če krmiljenje, npr. v zalogovniku orodij, najde več razpoložljivih orodij, potem krmiljenje zamenja orodje z najkrajšo preostalo življenjsko dobo.

- Orodje, ki se nahaja v vretenu
- Orodje, ki se nahaja v zalogovniku

i Upoštevajte priročnik za stroj!
Če je na voljo več zalogovnikov, lahko proizvajalec stroja v zalogovniku določi iskalno zaporedje orodij.

- Orodje, ki je določeno v preglednici orodij, vendar se trenutno ne nahaja v zalogovniku

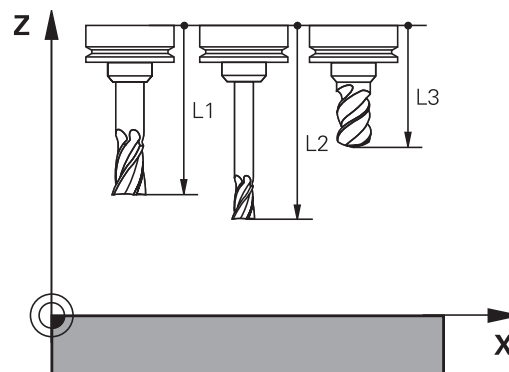
Če krmiljenje, npr. v zalogovniku orodij, najde več razpoložljivih orodij, potem krmiljenje zamenja orodje z najkrajšo preostalo življenjsko dobo.

Dolžina orodja L

Dolžino orodja **L** vnesete kot absolutno dolžino glede na referenčno točko orodja.

i Krmiljenje absolutno dolžino orodja potrebuje za številne funkcije, kot npr. simulacijo poravnave ali **Dinamični protikolizijski nadzor DCM**.

Absolutna dolžina orodja se vedno nanaša na referenčno točko orodja. Proizvajalec stroja referenčno točko orodja praviloma postavi na konico vretena.



Določanje dolžine orodja

Vaše orodje zunanje izmerite na napravi za prednastavljanje ali neposredno v stroju, npr. s pomočjo tipalnega sistema stroja. Tudi če nimate navedenih možnosti merjenja, lahko vseeno določite dolžine orodja.

Za določanje dolžine orodja imate naslednje možnosti:

- S končnim merilom
- Z umeritvenim trnom (kontrolno orodje)

i Pred določanjem dolžine orodja, morate v osi vretena nastaviti referenčno točko.

Določanje dolžine orodja s končnim merilom

i Da lahko določanje referenčne točke uporabite s končnim merilom, se mora referenčna točka orodja nahajati na konici vretena.

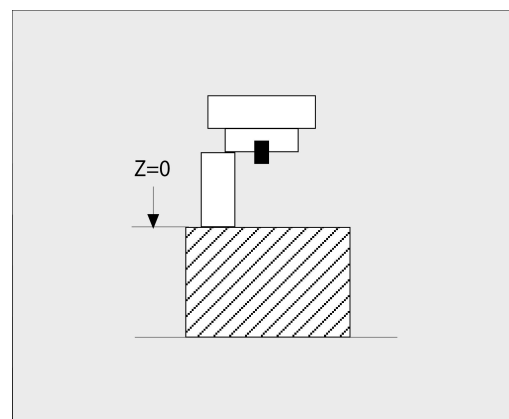
Referenčno točko morate nastaviti na površino, katero boste v nadaljevanju vpraskali z orodjem. To površino bo morda treba še ustvariti.

Pri nastavljanju referenčne točke s končno mero upoštevajte naslednji postopek:

- ▶ Končno merilo postavite na mizo stroja
- ▶ Konico vretena namestite poleg končnega merila
- ▶ Postopoma se pomikajte v smeri **Z+**, dokler je mogoče končno merilo še ravno potisniti pod konico vretena
- ▶ Določanje referenčne točke v **Z**

Dolžino orodja določite na naslednji način:

- ▶ Menjava orodja
- ▶ Vpraskanje površine
- ▶ Krmiljenje absolutno dolžino orodja v prikazu položaja prikazuje kot dejanski položaj.



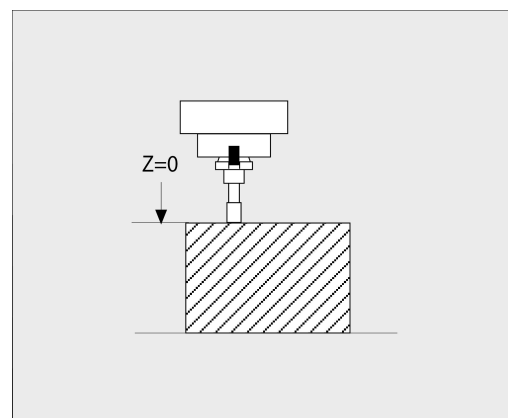
Določanje dolžine orodja z umeritvenim trnom in merilno kapsulo

Pri nastavljanju referenčne točke z umeritvenim trnom in merilno kapsulo upoštevajte naslednji postopek:

- ▶ Merilno kapsulo vpnite na mizo stroja
- ▶ Premični notranji obroč merilne kapsule postavite na enako višino kot fiksni zunanji obroč
- ▶ Merilno uro nastavite na 0
- ▶ Z umeritvenim trnom se premaknite na premični notranji obroč
- ▶ Določanje referenčne točke v **Z**

Dolžino orodja določite na naslednji način:

- ▶ Menjava orodja
- ▶ Z orodjem se premaknite na premični notranji obroč, dokler merilna ura ne kaže 0
- ▶ Krmiljenje absolutno dolžino orodja v prikazu položaja prikazuje kot dejanski položaj.



Polmer orodja R

Polmer orodja R vnesite neposredno.

Delta vrednosti za dolžine in polmere

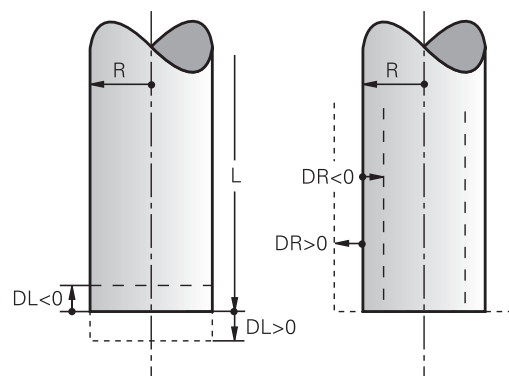
Delta vrednosti označujejo odstopanja pri dolžini in polmeru orodij.

Pozitivna delta vrednost predstavlja predizmero (**DL, DR>0**). Pri obdelavi z nadmero vnesite vrednost za nadmero v NC-programu z **TOOL CALL** ali s korekcijsko tabelo.

Negativna delta vrednost predstavlja premajhno mero (**DL, DR<0**). Premajhno mero je treba vnesti v preglednico orodij za obrabljenost orodja.

Delta vrednosti vnesite kot številске vrednosti, v nizu **TOOL CALL** pa lahko vrednost vnesete tudi s Q-parametrom.

Območje vnosa: Delata vrednosti lahko znašajo največ $\pm 99,999$ mm.



i Delta vrednosti iz preglednice orodij vplivajo na grafični prikaz simulacije odstranjevanja materiala. Delta vrednosti iz NC-programa v simulaciji ne spremenijo predstavljene velikosti **orodja**. Vendar pa programirane delta vrednosti **orodje** v simulaciji pomaknejo za določeno vrednost.

i Delta vrednosti iz niza **TOOL CALL** vplivajo na prikaz položaj glede na izbirni strojni parameter **progToolCallIDL** (št. 124501; razcep **CfgPositionDisplay** št. 124500).

Uporaba parametrov Q, značilnih za orodje, kot delta vrednost

Krmiljenje med izvedbo priklica orodja izračuna vse parametre Q, značilne za orodje. Zadevne parametre Q lahko šele po zaključku priklica orodja uporabljate kot delta vrednost.

Možni parametri Q, značilni za orodje

Parametri Q	Funkcija
Q108	AKTIVEN POLMER ORODJA
Q114	AKTIVNA DOLZ. ORODJA

Za uporabo parametrov Q, značilnih za orodje, kot delta vrednost, morate programirati drug priklic programa.

Primer, kroglasti rezkar:

Uporabite lahko **Q108** (aktivni polmer orodja), da dolžino kroglastega rezkarja prek **DL-Q108** popravite na njegovo sredino.

```
1 TOOL CALL "BALL_MILL_D4" Z S10000
```

```
2 TOOL CALL DL-Q108
```

Vnos podatkov o orodju v NC-program



Upoštevajte priročnik za stroj!

Proizvajalec stroja določi obseg delovanja funkcije **TOOL DEF**.

Številko, dolžino in polmer določenega orodja enkrat določite v nizu **DOL. ORODJA** NC-programa.

Pri tem sledite naslednjemu postopku:



- ▶ Pritisnite tipko **DOL. ORODJA**



- ▶ Pritisnite zeleni gumb
 - **ŠT. ORODJA**
 - **NAZIV ORODJA**
 - **QS**
- ▶ **Dolžina orodja**: vrednost popravka dolžine
- ▶ **Polmer orodja**: vrednost popravka polmera

Primer

```
4 TOOL DEF 5 L+10 R+5
```

Priklic podatkov o orodju

Preden priključete orodje, ste ga določili v nizu **TOOL DEF** ali v preglednici orodij.

Priklic orodja s funkcijo **TOOL CALL** v NC-programu programirate z naslednjimi podatki:



- ▶ Pritisnite tipko **PRIKLIC ORODJA**
- ▶ **Priklic orodja**: vnesite številko ali ime orodja. Z gumbom **NAZIV ORODJA** lahko vnesete ime, z gumbom **QS** pa parameter niza. Krmiljenje ime orodja samodejno da v narekovaje. Parametru niza morate pred tem dodeliti ime orodja. Imena se nanašajo na vnos v aktivni preglednici orodij TOOL.T.



- ▶ Namesto tega lahko pritisnete gumb **IZBIRANJE**
- ▶ Krmiljenje odpre okno, prek katerega lahko orodje izberete neposredno iz preglednice orodij TOOL.T.
- ▶ Za priklic orodja z drugačnimi vrednostmi popravka vnesite indeks, določen v tabeli orodja, za decimalno vejico
- ▶ **Os vretena vzporedna osem X/Y/Z**: vnesite orodno os.
- ▶ **Število vrtljajev vretena S**: vnesite število vrtljajev vretena S v vrtljajih na minuto (vrt./min). Namesto tega lahko definirate hitrost rezanja Vc v metrih na minuto (m/min). Za to pritisnite gumb **VC**.
- ▶ **Pomik F**: vnesite pomik **F** v milimetrih na minuto (mm/min). Pomik lahko z ustreznimi gumbi definirate tudi v milimetrih na vrtljaj (mm/vrt) **FU** ali v milimetrih na zob (mm/zob) **FZ**. Pomik deluje tako dolgo, dokler v pozicionirnem nizu ali v nizu **TOOL CALL** ne programirate novega pomika.
- ▶ **Predizmera dolžine orodja DL**: delta vrednost za dolžino orodja.
- ▶ **Predizmera polmera orodja DR**: delta vrednost za polmer orodja.
- ▶ **Predizmera polmera orodja DR2**: delta vrednost za polmer orodja 2.



Celoten obseg funkcij krmiljenja je na voljo izključno pri orodni osi **Z**, npr. definicija vzorca **PATTERN DEF**.

Omejeno in s strani proizvajalca stroja pripravljena ter konfigurirana je možna tudi uporaba orodnih osi **X** in **Y**.



V naslednjih primerih krmiljenje spremeni samo število vrtljajev:

- Niz **PRIKLIC ORODJA** brez imena orodja, številke orodja in orodne osi
- Niz **TOOL CALL** brez imena orodja, številke orodja, z isto orodno osjo kot v prejšnjem nizu **TOOL CALL**

V naslednjih primerih krmiljenje izvede makro zamenjave orodja in po potrebi zamenja nadomestno orodje:

- Niz **PRIKLIC ORODJA** s številko orodja
- Niz **PRIKLIC ORODJA** z imenom orodja
- Niz **PRIKLIC ORODJA** brez imena orodja ali številke orodja, s spremenjeno smerjo orodne osi

Izbira orodja v pojavnem oknu

Če za izbiro orodja odprete pojavno okno, krmiljenje vsa razpoložljiva orodja v zalogovniku orodij obarva zeleno.

V pojavnem oknu lahko orodje iščete na naslednji način:



- ▶ Pritisnite tipko **GOTO**
- ▶ Namesto tega lahko pritisnete gumb **Iskanje**
- ▶ Vnesite ime orodja ali številko orodja



- ▶ Pritisnite tipko **ENT**
- ▶ Krmiljenje preskoči na prvo orodje z vnesenim iskalnim kriterijem.

S priključeno miško lahko izvedete naslednje funkcije:

- Ko kliknete v stolpec glave preglednice, krmiljenje razporedi podatke v naraščajočem ali padajočem zaporedju.
- Ko kliknete v stolpec glave preglednice in jo nato premaknete s pritisnjeno miškino tipko, lahko spremenite širino stolpca

Prikazana pojavna okna lahko pri iskanju po številki orodja in po imenu orodja konfigurirate ločeno. Zaporedje razvrščanja in širine stolpcev se ohranijo tudi po izklopu krmiljenja.

Priključeno orodje

Priklicano je orodje številka 5 na orodni osi Z s številom vrtljajev vretena 2500 vrt/min in pomikom 350 mm/min. Predizmera za dolžino orodja in polmer orodja 2 znaša 0,2 ali 0,05 mm, podmera za polmer orodja pa je 1 mm.

Primer

20 TOOL CALL 5.2 Z S2500 F350 DL+0,2 DR-1 DR2+0,05

D pred **L**, **R** in **R2** predstavlja delta vrednost.

Predizbira orodij



Upoštevajte priročnik za stroj!

Predizbira orodij s **TOOL DEF** je funkcija, ki je odvisna od stroja.

Če uporabljate preglednice orodij z nizom **DOL. ORODJA**, predizberite naslednje orodje, ki ga boste uporabili. V ta namen vnesite številko orodja, parameter Q, parameter QS ali ime orodja v narekovajih.

Zamenjava orodja

Samodejna zamenjava orodja



Upoštevajte priročnik za stroj!
Funkcija zamenjave orodja je odvisna od stroja.

Pri samodejni zamenjavi orodja se potek programa ne prekine. Pri priklicu orodja z nizom **TOOL CALL** krmiljenje zamenja orodje iz zalogovnika orodij.

Samodejna zamenjava orodja pri prekoračitvi življenjske dobe: M101



Upoštevajte priročnik za stroj!
Funkcija **M101** je odvisna od stroja.

Krmiljenje lahko po preteku določene življenjske dobe samodejno zamenja orodje z nadomestnim in z njim nadaljuje obdelovanje. Pri tem aktivirajte dodatno funkcijo **M101**. Delovanje **M101** lahko znova prekličete z **M102**.

V preglednici orodij vnesite v stolpec **ČAS2** življenjsko dobo orodja, po kateri naj se obdelovanje nadaljuje z nadomestnim orodjem. Krmiljenje vnese v stolpec **TREN_ČAS** posamezno življenjsko dobo orodja.

Če aktualna življenjska doba preseže vrednost **ČAS2**, bo orodje najpozneje eno minuto po preteku življenjske dobe zamenjano z nadomestnim orodjem na naslednjem primernem programskem mestu. Zamenjava se izvede šele, ko se NC-niz konča.

NAPOTEK

Pozor, nevarnost kolizije!

Pri samodejni zamenjavi orodja s funkcijo **M101** krmiljenje vedno najprej povleče orodje nazaj v orodni osi. Med tem povlečenjem obstaja pri orodjih, ki ustvarjajo spodreze, nevarnost trka, npr. pri kolutnih rezkarjih ali T-rezkalnikih utorov!

- ▶ Funkcijo **M101** uporabljajte samo za obdelave brez spodrezovanja
- ▶ Zamenjavo orodja deaktivirajte z **M102**

Če proizvajalec orodja ne določi drugače, krmiljenje po zamenjavi orodja izvede pozicioniranje po naslednji logiki:

- Če se ciljni položaj na orodni osi nahaja pod aktualnim položajem, potem bo orodna os pozicionirana nazadnje
- Če se ciljni položaj na orodni osi nahaja nad aktualnim položajem, potem bo orodna os pozicionirana najprej

Parameter za vnos BT (toleranca bloka)

Zaradi preverjanja življenjske dobe in izračunavanja samodejne zamenjave orodja se lahko obdelovalni čas glede na NC-program podaljša. Na to lahko vplivate z izbirnim parametrom za vnos **BT** (Block Tolerance).

Če vnesete funkcijo **M101**, krmiljenje nadaljuje pogovorno okno s poizvedbo **BT**. Tukaj določite število NC-nizov (1–100), za kolikor se lahko podaljša samodejna zamenjava orodja. Iz tega izhajajoč čas, za kolikor se podaljša zamenjava orodja, je odvisen od vsebine NC-nizov (npr. pomik, pot). Če **BT** ne določite, krmiljenje uporabi vrednost 1 ali standardno vrednost, ki jo je določil proizvajalec stroja.



Višja je vrednost **BT**, manjši je učinek možnega podaljšanja časa delovanja s funkcijo **M101**. Upoštevajte, da se bo samodejna zamenjava orodja zato izvedla pozneje!

Za izračun ustrezne izhodne vrednosti za **BT** uporabite naslednjo enačbo: $BT = 10 \div t$: povprečen čas obdelave enega NC-niza v sekundah. Rezultat zaokrožite na celo številko. Če je izračunana vrednost večja od 100, uporabite največjo vrednost za vnos 100.

Če želite ponastaviti trenutno življenjsko dobo orodja, vnesite v stolpcu **CUR_TIME** vrednost 0, npr. po zamenjavi rezalnih plošč.

Dodatna funkcija **M101** ni na voljo za stružna orodja in struženje (možnost št. 50).

Pogoji za zamenjavo orodja z M101



Kot nadomestno orodje uporabljajte samo orodja z istim polmerom. Krmiljenje polmera orodja ne preveri samodejno.

Če mora krmiljenje preveriti polmer nadomestnega orodja, potem v NC-program vnesite **M108**.

Krmiljenje izvede samodejno zamenjavo orodja na ustreznem programskem mestu. Samodejna zamenjava orodja se ne bo izvedla:

- med obdelovanjem obdelovalnih ciklov
- pri aktivnem popravku polmera (**RR/RL**)
- neposredno po funkciji premika **APPR**
- neposredno pred funkcijo odmika **DEP**
- neposredno pred in po **CHF** in **RND**
- med izvajanjem makrov
- med zamenjavo orodja
- neposredno po nizu **TOOL CALL** ali **TOOL DEF**
- med izvajanjem SL-ciklov

Preseganje časa stanja



To funkcijo mora omogočiti in prilagoditi proizvajalec stroja.

Stanje orodja na koncu načrtovane življenjske dobe je med drugim odvisno od vrste orodja, vrste obdelave in materiala obdelovanca. Vnesite v preglednico orodij v stolpec **PREKOMEREN ČAS** čas v minutah, ki pove, koliko časa se lahko orodje uporablja po preteku življenjske dobe.

Izdelovalec stroja določi, ali je ta stolpec omogočen in kako se bo uporabil pri iskanju orodja.

Pogoji za NC-nize z normalnimi vektorji ravnin in 3D-popravek

Aktivni polmer (**R + DR**) nadomestnega orodja ne sme odstopati od polmera izvornega orodja. Delta vrednosti (**DR**) vnesite v preglednico orodij ali v NC-program (korekcijska preglednica ali niz **TOOL CALL**). Pri odstopanjih krmiljenje prikaže sporočilo in orodja ne zamenja. S funkcijo M **M107** prekličete prikaz tega sporočila, z **M108** pa ga znova aktivirate.

Dodatne informacije: "Tridimenzionalni popravek orodja (možnost št. 9)", Stran 493

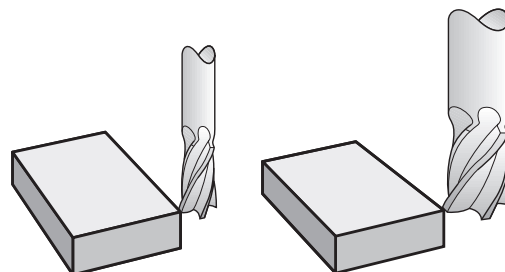
4.3 Popravek orodja

Uvod

Krmiljenje popravi pot orodja za vrednost popravka dolžine orodja na osi vretena in za polmer orodja v obdelovalni ravnini.

Če NC-program ustvarite neposredno na krmiljenju, je popravek polmera orodja učinkovit samo v obdelovalni ravnini.

Krmiljenje pri tem upošteva do šest osi, vključno z rotacijskimi osmi.



Popravek dolžine orodja

Popravek dolžine orodja deluje takoj, ko prikličete orodje. Preklican je takoj, ko prikličete orodje z dolžino $L = 0$ (npr. **TOOL CALL 0**).

NAPOTEK

Pozor, nevarnost kolizije!

Krmiljenje za popravek dolžine orodja uporablja določeno dolžino orodja iz preglednice orodij. Napačne dolžine orodja povzročijo tudi napačen popravek dolžine orodja. Pri orodjih z dolžino **0** in po **TOOL CALL 0** krmiljenje ne izvede nobenega popravka dolžine orodja in nobenega preverjanja glede trka. Med naslednjimi pozicionirani orodji obstaja nevarnost trka!

- ▶ Orodja vedno določite z dejanskimi dolžinami orodij (ne le razlike)
- ▶ **TOOL CALL 0** uporabite izključno za praznjenje vreten

Pri popravku dolžine se upoštevajo delta vrednosti tako iz NC-programa kot tudi iz preglednice orodij.

Vrednost popravka = $L + DL_{TAB} + DL_{Prog}$ Z

- L:** Dolžina orodja **L** iz niza **TOOL DEF** ali preglednice orodij
- DL_{TAB}:** Predizmera **DL** za dolžino iz preglednice orodij
- DL_{Prog}:** Nadmera **DL** za dolžino iz stavka **TOOL CALL** ali iz korekcijske preglednice
Deluje nazadnje programirana vrednost.
- Dodatne informacije:** "Korekcijska preglednica", Stran 413

Popravek polmera orodja

NC-niz lahko vsebuje naslednje popravke polmera orodja:

- **RL** ali **RR** za popravek polmera poljubne funkcije poti
- **RO**, če naj se popravek polmera ne izvede
- **R+** za polmer orodja podaljša premik, vzporeden z osjo
- **R-** za polmer orodja skrajša premik, vzporeden z osjo

i Krmiljenje prikazuje aktiven popravek polmera orodja na splošnem prikazu stanja.

Popravek polmera deluje takoj, ko je priklicano orodje in se z navedenimi popravki polmera orodja znotraj niza za premočrtno premikanje ali premika, vzporednega z osjo, izvede premik v obdelovalni ravnini.

i Krmiljenje poprave polmera odstrani v naslednjih primerih:

- Niz za premočrtni premik z **RO**
- Funkcija **DEP** za izhodi iz konture
- Izbira novega NC-programa prek **PGM MGT**

Pri popravku polmera krmiljenje upošteva delta vrednosti tako iz niza **TOOL CALL** kot tudi iz preglednice orodij:

$$\text{Vrednost popravka} = R + DR_{TAB} + DR_{Prog} Z$$

R: Polmer orodja **R** iz niza **TOOL DEF** ali preglednice orodij

DR_{TAB}: Predizmera **DR** za polmer iz preglednice orodij

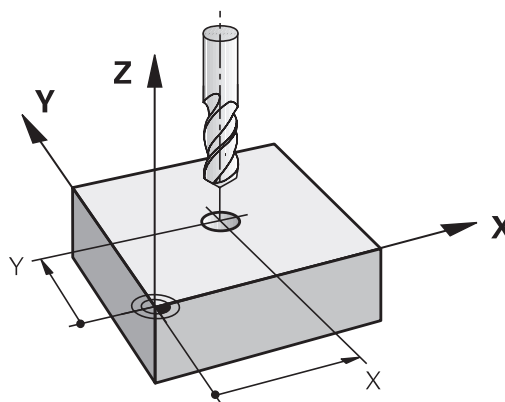
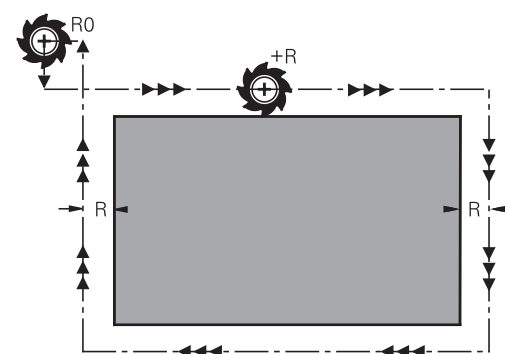
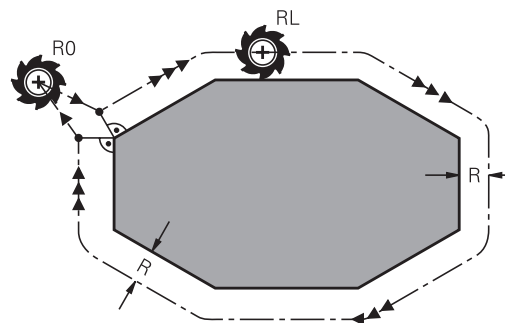
DR_{Prog}: Nadmera **DR** za polmer iz stavka **TOOL CALL** ali iz korekcijske preglednice

Dodatne informacije: "Korekcijska preglednica", Stran 413

Premikanja brez popravka polmera: **RO**

Orodje se premakne v obdelovalnem nivoju s svojo središčno točko na programirane koordinate.

Uporaba: vrtnanje, predpozicioniranje.



Podajanje orodja s popravkom polmera: RR in RL

RR: Orodje se premika desno od konture

RL: Orodje se premika levo od konture

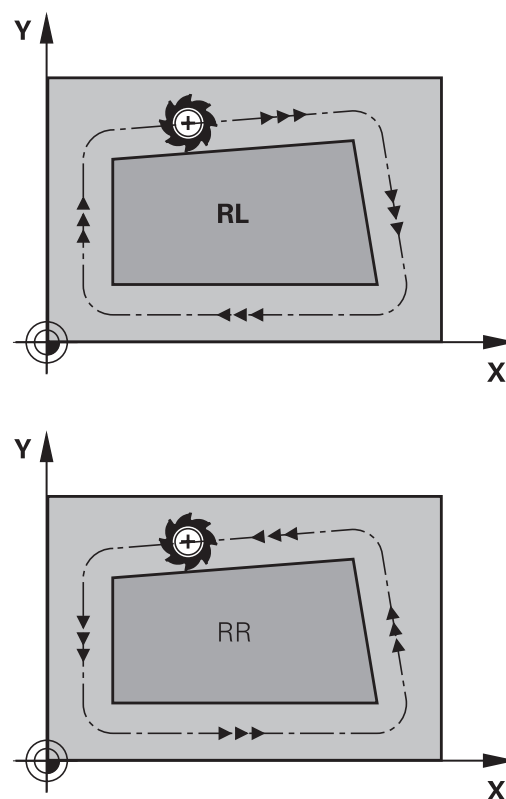
Središče orodja je pri tem od programirane konture oddaljeno za polmer orodja. Funkcija **Desno** in **Levo** označujeta položaj orodja v smeri premika vzdolž konture obdelovanca.



Med dvema NC-nizoma z različnima popravkoma polmera **RR** in **RL** mora biti najmanj en niz premikanja v obdelovalni ravnini brez popravka polmera **RO**.

Krmiljenje aktivira popravek polmera na koncu NC-niza, ko ste prvič programirali popravek.

Pri aktivaciji popravka polmera z **RR/RL** in pri odstranitvi z **RO** krmiljenje orodje vedno pozicionira navpično na programirano začetno ali končno točko. Orodje pozicionirajte pred prvo konturno točko oz. za zadnjo konturno točko tako, da se kontura ne poškoduje.



Vnos popravka polmera znotraj premikov proge

Popravek polmera vnesite v **L**-stavek. Vnesite koordinate ciljne točke in potrdite s tipko **ENT**.

POPRAVEK POL.: RL/RR/NI POPR.?

- | | |
|----------|---|
| RL | ▶ Za premik orodja v levo od programirane konture pritisnite gumb RL . ALI |
| RR | ▶ Za premik orodja v desno od programirane konture pritisnite gumb RR . ALI |
| ENT | ▶ Za premik orodja brez popravka polmera ali s preklicem popravka polmera pritisnite tipko ENT . |
| END
□ | ▶ Zaključevanje NC-niza: pritisnite tipko KONEC |

Vnos popravka polmera znotraj premikov, vzporednih z osjo,

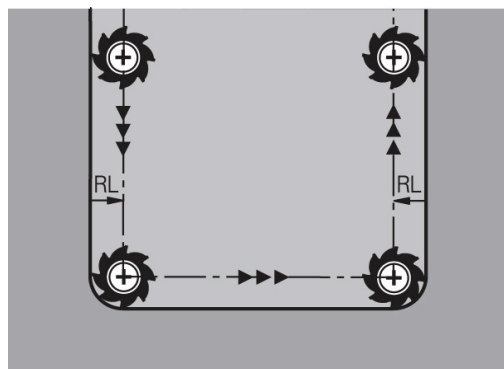
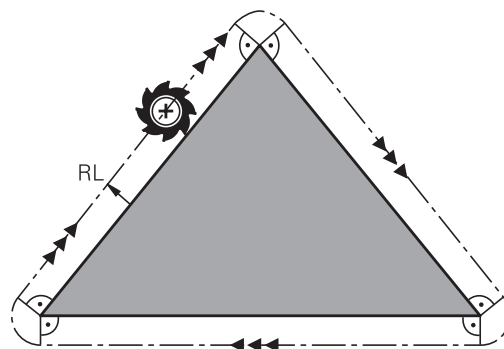
Popravek polmera vnesite v pozicionirnem stavku. Vnesite koordinato ciljne točke in potrdite s tipko **ENT**.

POPRAVEK POLMERA: R+/R-/BREZ POPR.?

- | | |
|----------|---|
| R+ | ▶ Dolžina premika orodja se podaljša za polmer orodja. |
| R- | ▶ Dolžina premika orodja se skrajša za polmer orodja. |
| ENT | ▶ Za premik orodja brez popravka polmera ali s preklicem popravka polmera pritisnite tipko ENT . |
| END
D | ▶ Zaključevanje NC-niza: pritisnite tipko KONEC |

Popravek polmera: obdelava kotov

- Zunanji robovi:
če ste programirali popravek polmera, krmiljenje premika orodje po zunanjih robovih na prehodnem krogu. Po potrebi krmiljenje zmanjša pomik na zunanjih robovih, npr. pri velikih spremembah smeri
- Notranji robovi:
na notranjih robovih krmiljenje izračuna presečišče poti, na katerih se s popravkom premika središče orodja. Od te točke dalje se orodje premika vzdolž naslednjega konturnega elementa. Tako se notranji robovi obdelovanca ne poškodujejo. Iz tega je razvidno, da za določeno konturo ni mogoče izbrati polmer orodja poljubne velikosti.

**NAPOTEK****Pozor, nevarnost kolizije!**

Da lahko krmiljenje konturo primakne ali odmakne, potrebujete položaje primika in odmika. Ti položaji morajo pri aktivaciji in deaktivaciji popravka polmera omogočati izravnalne premike. Napačni položaji lahko povzročijo poškodbe konture. Med obdelavo obstaja nevarnost trka!

- ▶ Programirajte varne položaje primika in odmika ob strani konture
- ▶ Upoštevajte polmer orodja
- ▶ Upoštevajte strategijo primika

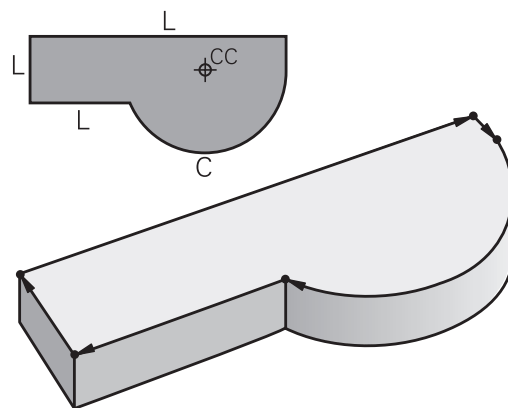
5

**Programiranje
kontur**

5.1 Premiki orodja

Funkcije podajanja

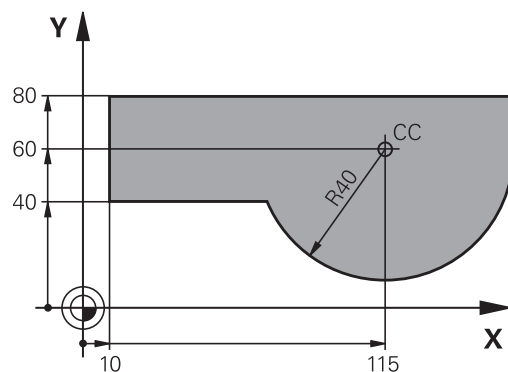
Kontura obdelovanca je običajno sestavljena iz več konturnih elementov, kot so premice in krožni loki. S funkcijami podajanja orodja programirate premike orodja **premočrtno** in **krožno**.



Prosto programiranje kontur FK

Če ni na voljo primerne slike z dimenzijami, ki bi ustrezala NC-ju, in če so vnosi izmer za NC-program nepopolni, programirajte konturo obdelovanca s prostim programiranjem kontur. Krmiljenje izračuna manjkajoče podatke.

Tudi s FK-programiranjem lahko programirate **premočrtne** in **krožne** premike orodja.



Dodatne funkcije M

Z dodatnimi funkcijami krmiljenja krmilite

- potek programa, npr. prekinitev poteka programa
- strojne funkcije, kot so vklop in izklop vrtenja vretena in hladila
- podajanje orodja

Podprogrami in ponovitve delov programa

Ponavljajoče se obdelovalne korake vnesite samo enkrat kot podprogram ali ponovitev dela programa. Če želite izvesti del NC-programa samo pod določenimi pogoji, te programske korake prav tako določite v podprogramu. Dodatno lahko NC-program prikličite in izvede nadaljnji NC-program.

Dodatne informacije: "Podprogrami in ponovitve delov programa", Stran 247

Programiranje s Q-parametri

V NC-programu so parametri Q nadomestila za številske vrednosti: parametru Q je na drugem mestu dodeljena številska vrednost. S parametri Q lahko programirate matematične funkcije, ki krmilijo potek programa ali opisujejo konturo.

Poleg tega lahko s programiranjem Q-parametrov izvajate meritve s 3D-tipalnim sistemom med programskim tekom.

Dodatne informacije: "Programiranje Q-parametrov", Stran 269

5.2 Osnove k funkcijam poti

Programiranje premikov orodja za obdelavo

Če ustvarjate NC-program, zaporedoma programirajte funkcije podajanja orodja za posamezne elemente konture obdelovanca. Poleg tega vnesete koordinate končnih točk konturnih elementov iz slike z merami. Iz teh koordinatnih podatkov, podatkov o orodju in popravka polmera krmiljenje ugotovi dejansko pot premika orodja. Krmiljenje hkrati premika vse strojne osi, ki ste jih programirali v NC-nizu funkcije poti.

Premiki vzporedno s strojnimi osmi

Če NC-niz vsebuje koordinato, krmiljenje orodje premakne vzporedno s programirano strojno osjo.

Glede na konstrukcijo stroja se med obdelavo premika orodje ali pa miza stroja z vpetim obdelovancem. Pri programiranju podajanja orodja ravnajte tako, kot da se orodje premika.

Primer

50 L X+100

50 Številka niza
L Funkcija poti **Premica**
X+100 Koordinate končne točke

Orodje ohrani Y- in Z-koordinate in se premakne na položaj X=100.

Premiki v glavnih ravninah

Če NC-niz vsebuje dve koordinati, krmiljenje orodje premakne v programirani ravnini.

Primer

L X+70 Y+50

Orodje ohrani Z-koordinato in se v ravnini XY premakne na položaj X=70, Y=50.

Tridimenzionalni premik

Če NC-niz vsebuje tri koordinate, krmiljenje orodje prostorsko premakne na programiran položaj.

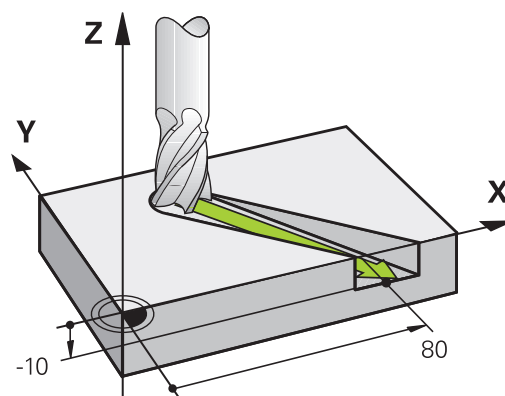
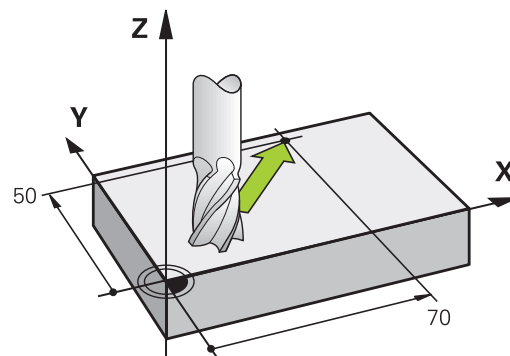
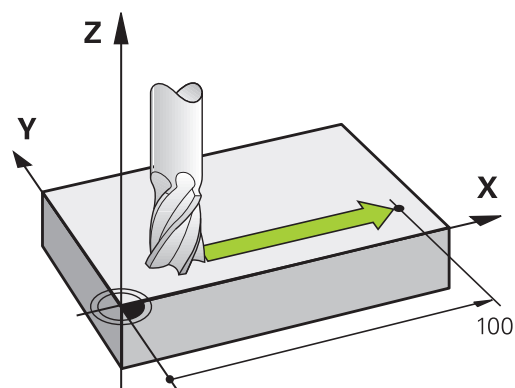
Primer

L X+80 Y+0 Z-10

V nizu za premočrtno premikanje lahko programirate do šest osi, odvisno od kinematike vašega stroja.

Primer

L X+80 Y+0 Z-10 A+15 B+0 C-45



Krogi in krožni loki

Pri krožnih premikih krmiljenje hkrati premika dve strojni osi: orodje se krožno premika v razmerju do obdelovanca. Za krožne premike lahko vnesete središče kroga **CC**.

S funkcijami tira za krožne loke programirate kroge na obdelovalni ravni. Glavno obdelovalno os z osjo vretena določite pri priklicu programa **TOOL CALL**.

Os vretena	Glavna ravnina
Z	XY, tudi UV, XV, UY
Y	ZX, tudi WU, ZU, WX
X	YZ, tudi VW, YW, VZ

Krožno premikanje v drugi ravnini

Krožna premikanja, ki se ne nahajajo v glavni obdelovalni ravnini, lahko programirate tudi s funkcijo **Vrtenje obdelovalne ravnine** ali s parametri Q.



Dodatne informacije: "Funkcija PLANE: vrtenje obdelovalne ravnine (možnost št. 8)", Stran 447

Dodatne informacije: "Načelo in pregled funkcij", Stran 270

Smer vrtenja DR pri krožnih premikih

Za krožne premike brez tangencialnega prehoda na druge konturne elemente je treba nastaviti smer rotacije na naslednji način:

Vrtenje v smeri urnih kazalcev: **DR-**

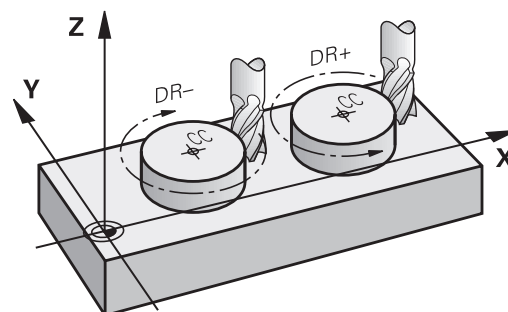
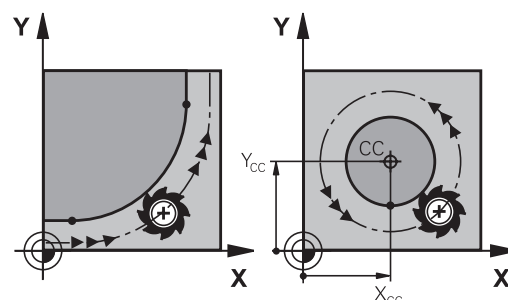
Vrtenje v nasprotni smeri urnih kazalcev: **DR+**

Popravek polmera

Popravek polmera mora biti v NC-nizu, s katerim se premaknete na prvi konturni element. Popravek polmera ne smete aktivirati v NC-nizu za krožnico. To prej programirajte v nizu za premočrtno premikanje.

Dodatne informacije: "Poti gibanja – pravokotne koordinate", Stran 158

Dodatne informacije: "Premik na in odmik od konture", Stran 148



Predpozicioniranje

NAPOTEK

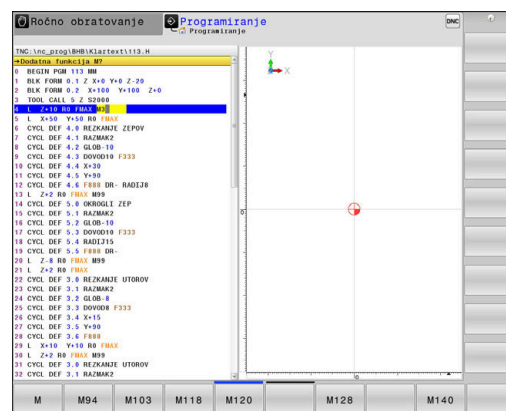
Pozor, nevarnost kolizije!

Krmiljenje ne izvede preverjanja glede trka med orodjem in obdelovancem. Napačno predpozicioniranje lahko dodatno privede do poškodb konture. Med primikom obstaja nevarnost trka!

- ▶ Programirajte primeren predpoložaj
- ▶ S pomočjo grafične simulacije preverite potek in konturo

Sestavljanje NC-nizov s tipkami za funkcije poti

S sivimi tipkami za funkcije poti odprite pogovorno okno. Krmiljenje zahteva zaporedni vnos vseh informacij in NC-niz vstavi v NC-program.



Primer: programiranje premočrtnega premika

- ▶ Odprite programirno pogovorno okno: npr. premočrtno

KOORDINATE?

- ▶ Navedite koordinate končne točke premice, npr. -20 v smeri X

KOORDINATE?

- ▶ Vnesite koordinate končne točke premice, npr. 30 v smeri Y, in potrdite s tipko **ENT**

POPRAVEK POL.: RL/RR/NI POPR.?

- ▶ Za izbiro popravka polmera pritisnite npr. gumb **R0**, orodje se premika brez popravkov.

POMIK F=? / F MAX = ENT

- ▶ Vnesite **100** (pomik npr. 100 mm/min; pri programiranju v palcih: če vnesete 100, to ustreza pomiku 10 palcev/min) in potrdite s tipko **ENT**, ali



- ▶ Premikanje v hitrem teku: kliknite gumb **FMAX**. ALI



- ▶ Za premikanje s pomikom, definiranim v nizu **TOOL CALL**, pritisnite gumb **F AUTO**.

DODATNA FUNKCIJA M?

- ▶ Vnesite **3** (npr. dodatna funkcija M3) in zaprite pogovorno okno s tipko **END**

Primer

```
L X-20 Y+30 R0 FMAX M3
```

5.3 Premik na in odmik od konture

Začetna in končna točka

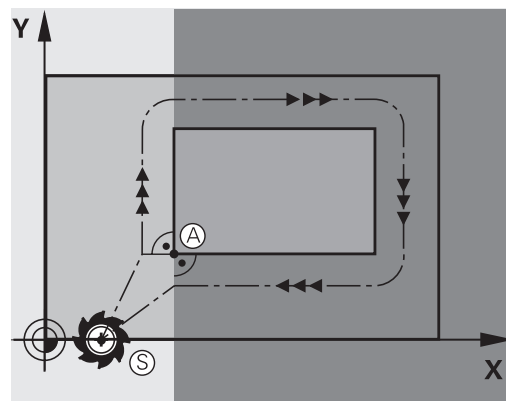
Orodje se premakne z začetne točke na prvo konturno točko.

Zahteve na začetno točko:

- Programirano brez popravka polmera
- Primik brez kolizije
- Bližina prve konturne točke

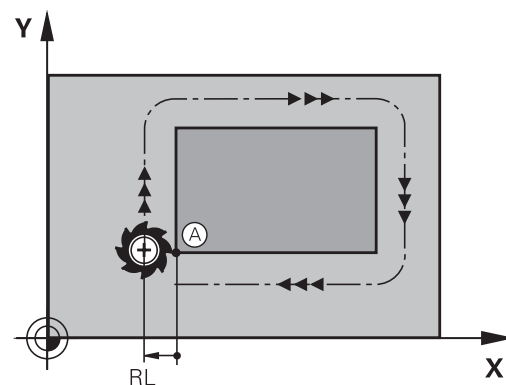
Primer na desni sliki:

Če začetno točko določite na temno sivem območju, se kontura pri primiku na prvo konturno točko poškoduje.



Prva konturna točka

Za premik orodja na prvo konturno točko programirajte popravek polmera.



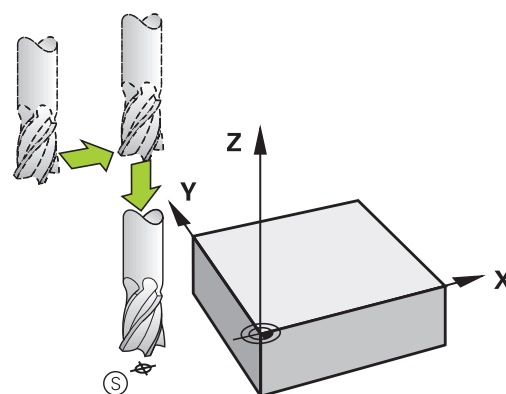
Premik na začetno točko na osi vretena

Pri primiku na začetno točko se mora orodje na osi vretena premikati na delovni globini. Pri nevarnosti kolizije izvedite primik na začetno točko na osi vretena posebej.

Primer

30 L Z-10 R0 FMAX

31 L X+20 Y+30 RL F350



Končna točka

Pogoji za izbiro končne točke:

- Primik brez kolizije
- Bližina zadnje konturne točke
- Preprečevanje konturnih poškodb: Optimalna končna točka leži na podaljšku premikanja orodja za obdelavo zadnjega konturnega elementa.

Primer na desni sliki:

Če končno točko določite na temno sivem območju, se kontura pri primiku na končno točko poškoduje.

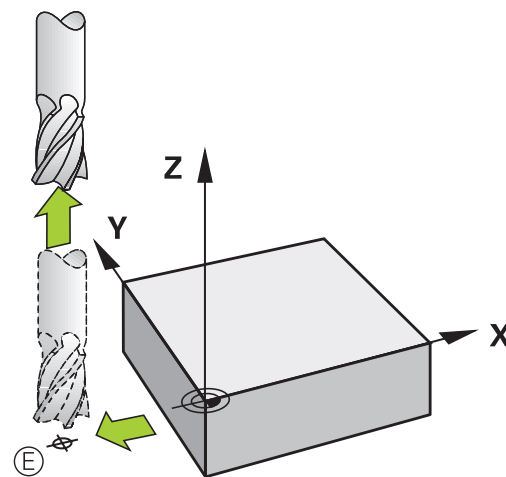
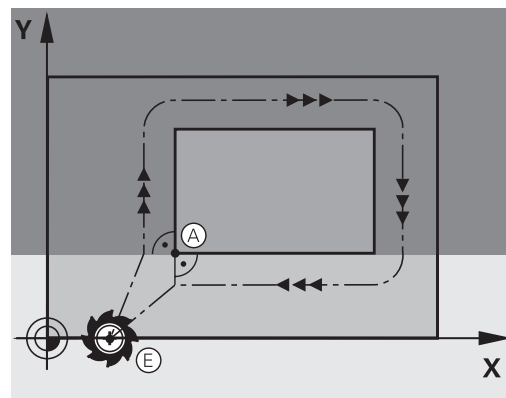
Odmik s končne točke na osi vretena:

Pri odmiku s končne točke programirajte os vretena posebej.

Primer

50 L X+60 Y+70 R0 F700

51 L Z+250 R0 FMAX



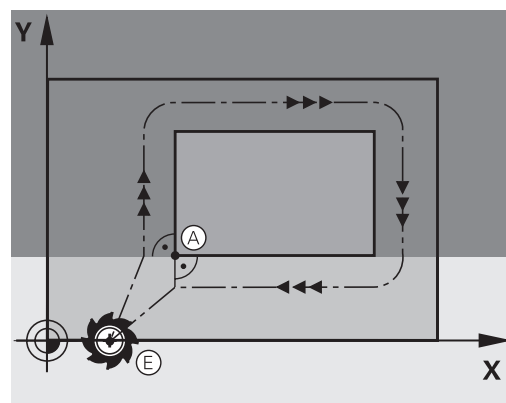
Skupna začetna in končna točka

Za skupno začetno in končno točko programirajte popravek polmera.

Preprečevanje konturnih poškodb: Optimalna začetna točka leži med podaljški premikanja orodja za obdelavo prvega in zadnjega konturnega elementa.









Primer na desni sliki:

Če končno točko določite na temnosivem območju, se kontura pri primiku nanjo ali odmiku z nje poškoduje.



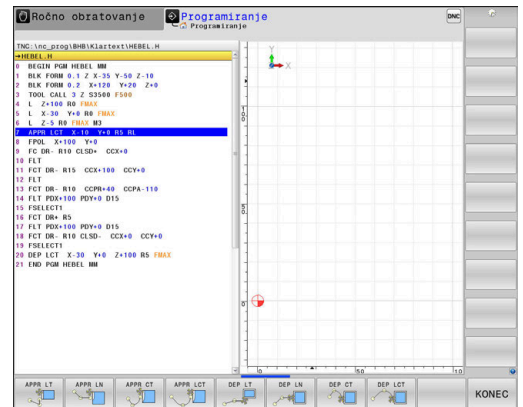
Pregled: oblike poti za premik na konturo in odmik s konture

Funkciji **APPR** (angl. approach = primik) in **DEP** (angl. departure = odmik) aktivirajte s tipko **APPR/DEP**. Po aktivaciji funkcij lahko z gumbi izberete naslednje oblike poti:

Primik	Odmik	Funkcija
		Premočrtno s tangencialnim nadaljevanjem
		Premica navpična na konturno točko
		Krožnica s tangencialnim nadaljevanjem
		Krožnica s tangencialnim nadaljevanjem na konturo, primik na pomožno točko ali odmik z nje izven konture na tangencialno sledeči element na premici

Primik na vijačnico in odmik z nje

Pri primiku na vijačnico in odmiku z nje se orodje premika po podaljškú vijačnice in se tako primakne na konturo na tangencialni krožnici. V ta namen izberite funkcijo **APPR CT** ali **DEP CT**.



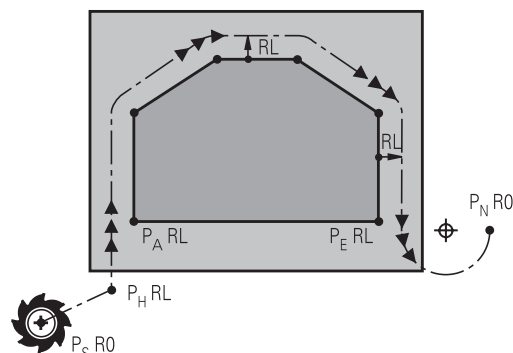
Pomembni položaji pri primiku in odmiku

NAPOTEK

Pozor, nevarnost kolizije!

Krmiljenje izbere premik s trenutnega položaja (začetna točka P_H) na pomožno točko P_H z nazadnje programiranim pomikom. Če ste v zadnjem pozicionirnem nizu pred funkcijo premika programirali **FMAKS.**, krmiljenje s hitrim tekom izvede tudi premik na pomožno točko P_H .

► Pred funkcijo premika programirajte drug pomik kot **FMAKS.**



- Začetna točka P_S
Ta položaj programirajte neposredno pred stavkom APPR. P_S je izven konture, primik nanjo pa se izvede brez popravka polmera ($R0$).
- Pomožna točka P_H
Premik in odmik se pri nekaterih oblikah poti izvede s pomočjo pomožne točke P_H , ki jo krmiljenje izračuna iz vnosov v nizih APPR in DEP.
- Prva konturna točka P_A in zadnja konturna točka P_E
Prvo konturno točko P_A programirajte v nizu APPR, zadnjo konturno točko P_E pa s poljubno funkcijo poti. Če niz APPR vsebuje tudi koordinato Z, krmiljenje orodje hkrati premakne na prvo konturno točko P_A .
- Končna točka P_N
Položaj P_N je izven konture in je rezultat vaših vnosov v nizu DEP. Če niz DEP vsebuje tudi koordinato Z, krmiljenje orodje hkrati premakne na končno točko P_N .

Oznaka	Pomen
APPR	angl. APPRoach = primik
DEP	angl. DEParture = odmik
L	angl. Line = premica
C	angl. Circle = krog
T	Tangencialno (stalen, gladek prehod)
N	Normala (navpično)

NAPOTEK

Pozor, nevarnost kolizije!

Krmiljenje ne izvede preverjanja glede trka med orodjem in obdelovancem. Napačno predpozicioniranje in napačne pomožne točke P_H lahko dodatno privedejo do poškodb konture. Med primikom obstaja nevarnost trka!

- Programirajte primeren predpoložaj
- S pomočjo grafične simulacije preverite pomožno točko P_H , potek in konturo

i Pri funkcijah **APPR LT**, **APPR LN** in **APPR CT** krmiljenje izvede premik na pomožno točko P_H z nazadnje programiranim pomikom/hitrim tekom (tudi **FMAX**). Pri funkciji **APPR LCT** krmiljenje izvede premik na pomožno točko P_H s pomikom, ki je bil programiran v nizu APPR. Če pred nizom za premik pomik še ni bil programiran, krmiljenje prikaže sporočilo o napaki.

Polarne koordinate

Konturne točke za naslednje funkcije primika in odmika lahko programirate tudi s polarnimi koordinatami:

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

Ko ste z gumbom izbrali funkcijo premika oz. odmika, pritisnite oranžno tipko **P**.

Popravek polmera

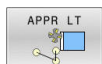
Popravek polmera programirajte skupaj s prvo konturno točko P_A v nizu APPR. Nizi DEP popravek polmera samodejno prekličejo!

i Če **APPR LN** ali **APPR CT** programirate z **RO**, krmilni sistem obdelavo ali simulacijo zaustavi in javi sporočilo o napaki. Takšno delovanje ni običajno za krmilni sistem iTNC 530!

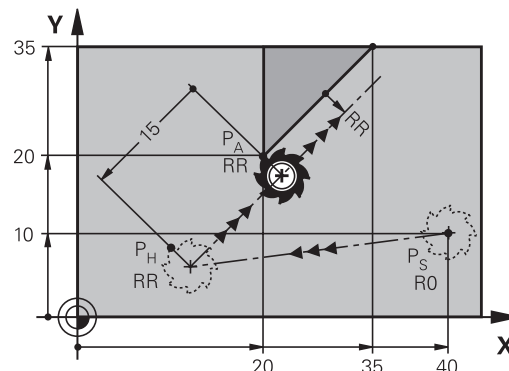
Primik po premici s tangencialnim nadaljevanjem: APPR LT

Krmiljenje premočrtno premakne orodje z začetne točke P_S na pomožno točko P_H . S te točke se orodje tangencialno premakne na prvo konturno točko P_A na premici. Pomožna točka P_H je od prve konturne točke P_A oddaljena za LEN .

- ▶ Poljubna funkcija poti: izvedite premik na začetno točko P_S .
- ▶ S tipko **APPR DEP** in gumbom **APPR LT** odprite pogovorno okno:



- ▶ Koordinate prve konturne točke P_A .
- ▶ **LEN**: razdalja med pomožno točko P_H in prvo konturno točko P_A
- ▶ Popravek polmera **RR/RL** za obdelavo.

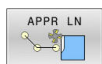


Primer

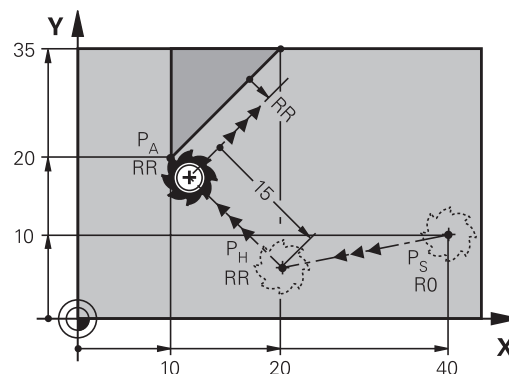
11 L X+40 Y+10 R0 F300 M3	; primik na P_S z R0
12 APPR LT X+20 Y+20 Z-10 LEN15 RR F100	; primik na P_A z RR , razdalja P_H do P_A : LEN15
13 L X+35 Y+35	; zaključek prvega konturnega elementa

Navpičen primik po premici na prvo konturno točko: APPR LN

- ▶ Poljubna funkcija poti: izvedite premik na začetno točko P_S .
- ▶ S tipko **APPR DEP** in gumbom **APPR LN** odprite pogovorno okno.



- ▶ Koordinate prve konturne točke P_A .
- ▶ Dolžina: odmik pomožne točke P_H . **LEN** vedno vnesite pozitivno.
- ▶ Popravek polmera **RR/RL** za obdelavo.



Primer

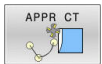
11 L X+40 Y+10 R0 F300 M3	; primik na P_S z R0
12 APPR LN X+10 Y+20 Z-10 LEN+15 RR F100	; primik na P_A z RR , razdalja P_H do P_A : LEN +15
13 L X+20 Y+35	; zaključek prvega konturnega elementa

Primik po krožnici s tangencialnim nadaljevanjem: APPR CT

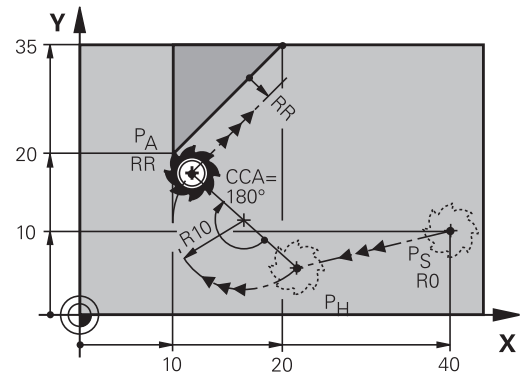
Krmiljenje premočrtno premakne orodje z začetne točke P_S na pomožno točko P_H . Od tam se orodje premakne po krožnici, ki tangencialno prehaja v prvi konturni element, na prvo konturno točko P_A .

Krožnica od P_H do P_A je določena s polmerom R in kotom središča **CCA**. Smer vrtenja krožnice je določena s potekom prvega konturnega elementa.

- ▶ Poljubna funkcija poti: izvedite premik na začetno točko P_S .
- ▶ S tipko **APPR DEP** in gumbom **APPR CT** odprite pogovorno okno.



- ▶ Koordinate prve konturne točke P_A .
- ▶ Polmer R krožnice.
 - Premik na stran obdelovanca, ki je definirana s popravkom polmera: vnos R mora biti pozitiven.
 - Primik s strani obdelovanca: vnos R mora biti negativen
- ▶ Kot središča **CCA** krožnice.
 - CCA vnesite samo pozitivno
 - Največja vrednost vnosa je 360° .
- ▶ Popravek polmera **RR/RL** za obdelavo.



Primer

11 L X+40 Y+10 R0 F300 M3	; primik na P_S z R0
12 APPR CT X+10 Y+20 Z-10 CCA180 R+10 RR F100	; primik na P_A s CCA180 in RR , razdalja P_H do P_A : R+10
13 L X+20 Y+35	; zaključek prvega konturnega elementa

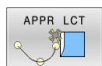
Primik po krožni poti s tangencialnim nadaljevanjem na konturo in element premice: APPR LCT

Krmiljenje premočrtno premakne orodje z začetne točke P_S na pomožno točko P_H . S tega mesta se orodje po krožnici premakne na prvo konturno točko P_A . Pomik, programiran v nizu APPR, deluje za celotno pot, na kateri krmiljenje izvede premik (pot P_S-P_A).

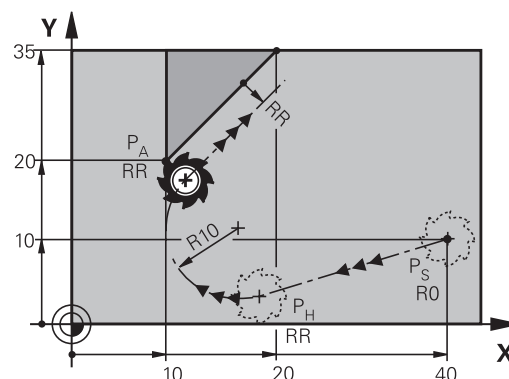
Če ste v nizu za primik programirali vse tri koordinate glavne osi X, Y in Z, krmiljenje izvede premik s položaja, ki je bil določen pred nizom APPR, na vseh treh oseh hkrati na pomožno točko P_H . Krmiljenje nato orodje premika od točke P_H do točke P_A le v obdelovalni ravnini.

Krožnica se tangencialno nadaljuje tako na premico $P_S - P_H$ kot tudi na prvi konturni element. S tem je s polmerom R nedvoumno določena.

- ▶ Poljubna funkcija poti: izvedite premik na začetno točko P_S .
- ▶ S tipko **APPR DEP** in gumbom **APPR LCT** odprite pogovorno okno:



- ▶ Koordinate prve konturne točke P_A .
- ▶ Polmer R krožnice. R vnesite pozitivno.
- ▶ Popravek polmera **RR/RL** za obdelavo.



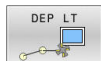
Primer

11 L X+40 Y+10 R0 F300 M3	; primik na P_S z R0
12 APPR LCT X+10 Y+20 Z-10 R10 RR F100	; primik na P_A z RR , razdalja P_H do P_A : R10
13 L X+20 Y+35	; zaključek prvega konturnega elementa

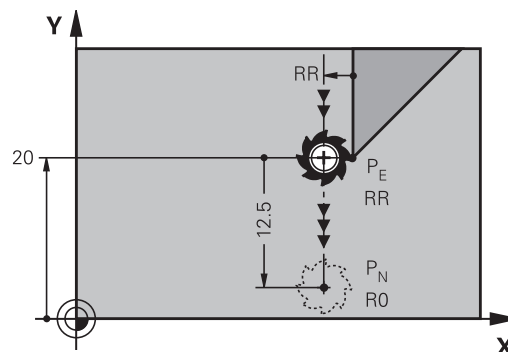
Odmik po premici s tangencialnim nadaljevanjem: DEP LT

Krmiljenje premočrtno premakne orodje z zadnje konturne točke P_E na končno točko P_N . Premica leži v podaljšku zadnjega konturnega elementa. P_N je od P_E odmaknjena za **LEN**.

- ▶ Programirajte zadnji konturni element s končno točko P_E in popravkom polmera.
- ▶ S tipko **APPR DEP** in gumbom **DEP LT** odprite pogovorno okno:



- ▶ **LEN**: vnesite odmik končne točke P_N od zadnjega konturnega elementa P_E .



Primer

11 L Y+20 RR F100 ; primik do zadnjega konturnega elementa P_E z **RR**

12 DEP LT LEN12.5 F100 ; primik na P_N , razdalja P_E do P_N : **LEN12.5**

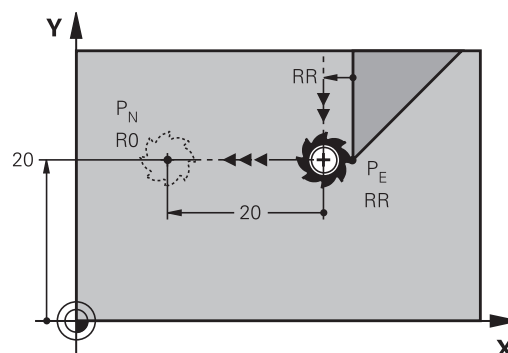
Odmik po premici navpično na zadnjo konturno točko: DEP LN

Krmiljenje premočrtno premakne orodje z zadnje konturne točke P_E na končno točko P_N . Premica poteka navpično stran od zadnje konturne točke P_E . P_N je od P_E oddaljena za **LEN** + polmer orodja.

- ▶ Programirajte zadnji konturni element s končno točko P_E in popravkom polmera.
- ▶ S tipko **APPR DEP** in gumbom **DEP LN** odprite pogovorno okno:



- ▶ **LEN**: vnesite razdaljo končne točke P_N
Pomembno: **vrednost LEN** mora biti pozitivna.



Primer

11 L Y+20 RR F100 ; primik do zadnjega konturnega elementa P_E z **RR**

12 DEP LN LEN+20 F100 ; primik na P_N , razdalja P_E do P_N : **LEN+20**

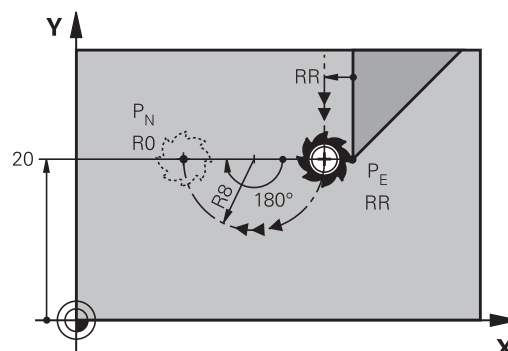
Premik na krožnici s tangencialnim nadaljevanjem: DEP CT

Krmiljenje krožno premakne orodje z zadnje konturne točke P_E na končno točko P_N . Krožnica se nadaljuje tangencialno na zadnji konturni element.

- ▶ Programirajte zadnji konturni element s končno točko P_E in popravkom polmera.
- ▶ S tipko **APPR DEP** in gumbom **DEP CT** odprite pogovorno okno:



- ▶ Kot središča **CCA** krožnice.
- ▶ Polmer R krožnice.
 - Orodje naj se od obdelovanca odmakne v tisto stran, ki je določena s popravkom polmera: R mora biti pozitiven.
 - Orodje naj se od obdelovanca odmakne v **nasprotno** smer, ki je določena s popravkom polmera: R mora biti negativen.



Primer

11 L Y+20 RR F100	; primik do zadnjega konturnega elementa P_E z RR
12 DEP CT CCA180 R+8 F100	; primik na P_N s CCA180 , razdalja P_E do P_N : R+8

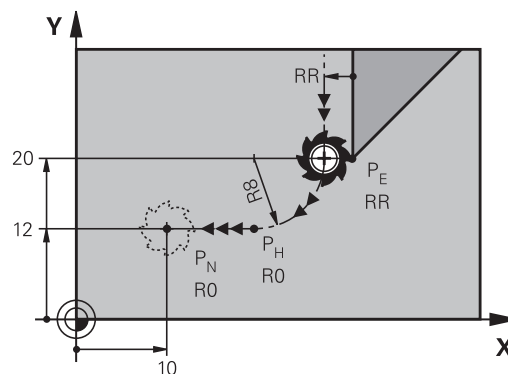
Odmik po krožnici s tangencialnim nadaljevanjem na konturo in premico: DEP LCT

Krmiljenje krožno premakne orodje z zadnje konturne točke P_E na pomožno točko P_H . Od tam se premočrtno pomakne na končno točko P_N . Zadnji konturni element in premica $P_H - P_N$ tangencialno prehajata čez krožnico. Tako je krožnica nedvoumno določena s polmerom R.

- ▶ Programirajte zadnji konturni element s končno točko P_E in popravkom polmera.
- ▶ S tipko **APPR DEP** in gumbom **DEP LCT** odprite pogovorno okno:



- ▶ Vnesite koordinate končne točke P_N .
- ▶ Polmer R krožnice. R vnesite pozitivno.











Primer

11 L Y+20 RR F100	; primik do zadnjega konturnega elementa P_E z RR
12 DEP LCT X+10 Y+12 R8 F100	; primik na P_N , razdalja P_E do P_N : R8

5.4 Poti gibanja – pravokotne koordinate

Pregled poti gibanja

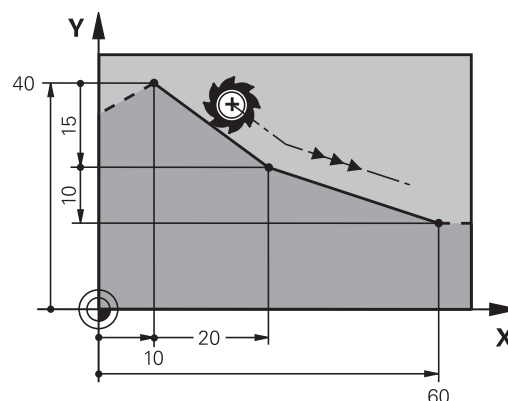
Tipka	Funkcija	Premik orodja	Potrebni vnosi	Stran
	Premica L angl.: Line	Premočrtno	Koordinate končne točke	159
	Posneti rob: CHF angl.: CHamFer	Posneti rob med dvema premicama	Dolžina posnetega roba	160
	Središče kroga CC ; angl.: Circle Center	Brez	Koordinate središča kroga oz. pola	162
	Krožnica C angl.: Circle	Krožnica okoli središča kroga CC h končni točki krožnega loka	Koordinate končne točke kroga, smer vrtenja	163
	Krožni lok CR angl.: Circle by Radius	Krožnica z določenim polmerom	Koordinate končne točke kroga, polmer kroga, smer vrtenja	165
	Krožni lok CT angl.: Circle Tangential	Krožnica s tangencialnim nadaljevanjem na prejšnji in naslednji konturni element	Koordinate končne točke kroga	167
	Zaokroževanje robov RND angl.: RouNDing of Corner	Krožnica s tangencialnim nadaljevanjem na prejšnji in naslednji konturni element	Polmer kota R	161
	Prostoprogramiranje kontur FK	Premica ali krožnica s poljubnim nadaljevanjem na predhodni konturni element	Vnos, odvisen od funkcije	182

Premica L

Krmiljenje premočrtno premakne orodje s trenutnega položaja na končno točko premic. Začetna točka je končna točka predhodnega NC-niza.



- ▶ Pritisnite tipko **L**, da odprete NC-niz za premočrtni premik .
- ▶ **Koordinate** končne točke premic, če je potrebno
- ▶ **Popravek polmera RL/RR/RO**
- ▶ **Pomik F**
- ▶ **Dodatna funkcija M**



Primer

11 L Z+100 R0 FMAX M3

12 L X+10 Y+40 RL F200

13 L IX+20 IY-15

14 L X+60 IY-10

Prevzem dejanskega položaja

Niz premic (niz **L**) lahko ustvarite tudi s tipko

Prevzem dejanskega položaja:

- ▶ V načinu delovanja **Ročni način** premaknite orodje na položaj za prevzem
- ▶ Prikaz na zaslonu preklopite na Programiranje
- ▶ Izberite NC-niz, za katerim želite vstaviti niz za premočrtno premikanje.



- ▶ Pritisnite tipko **Prevzem dejanskega položaja**
- ▶ Krmiljenje ustvari niz premic s koordinatami dejanskega položaja.

Vnos posnetega roba med dve premici

Konturnim robovom, ki nastanejo pri presečišču dveh premic, lahko dodate posnete robove.

- V stavkih premic programirajte pred stavkom **CHF** in za njim obe koordinati ravnine, v kateri naj se izvede posneti rob.
- Popravek polmera pred stavkom **CHF** in za njim mora biti enak.
- Izdelava posnetega roba mora biti mogoča s trenutnim orodjem.



- ▶ **Izsek posnetega roba:** dolžina posnetega roba (če je potrebno):
- ▶ **Pomik F** (deluje samo v stavku **CHF**)

7 L X+0 Y+30 RL F300 M3

8 L X+40 IY+5

9 CHF 12 F250

10 L IX+5 Y+0

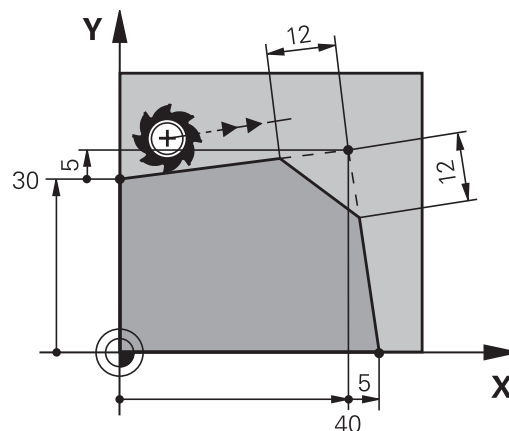


Konture ne začnite z nizom **CHF**.

Izdelava posnetega roba se izvede samo v obdelovalni ravnini.

Primik se ne izvede na kotno točko, ki je odrezana od posnetega roba.

Pomik, ki je programiran v nizu **CHF**, deluje samo v tem nizu CHF. Nato znova velja pomik, ki je programiran pred nizom **CHF**.



Zaobljanje vogalov RND

Funkcija **RND** zaoblja konturne robove.

Orodje se premakne po krožnici, ki se tangencialno nadaljuje tako na prejšnji kot na naslednji konturni element.

Krog za zaobljanje mora biti izvedljiv s priklicanim orodjem.



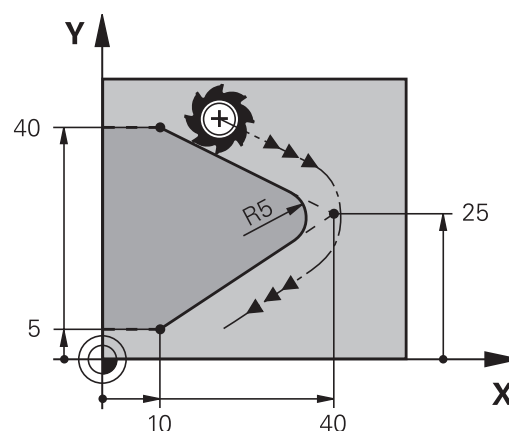
- ▶ **Polmer zaobljanja:** polmer krožnega loka (če je potreben):
- ▶ **Potisk nap. F** (deluje samo v nizu **RND**)

5 L X+10 Y+40 RL F300 M3

6 L X+40 Y+25

7 RND R5 F100

8 L X+10 Y+5



Prejšnji in naslednji konturni element mora vsebovati obe koordinati ravnine, v kateri naj se izvede zaobljanje robov. Če konturo obdelujete brez popravka polmera orodja, morate programirati obe koordinati ravnine.

Primik na robno točko se ne izvede.

Pomik, ki je bil programiran v nizu **RND**, deluje samo v tem nizu **RND**. Nato znova velja pomik, ki je programiran pred nizom **RND**.

Niz **RND** se lahko uporabi tudi za mehak primik na konturo.

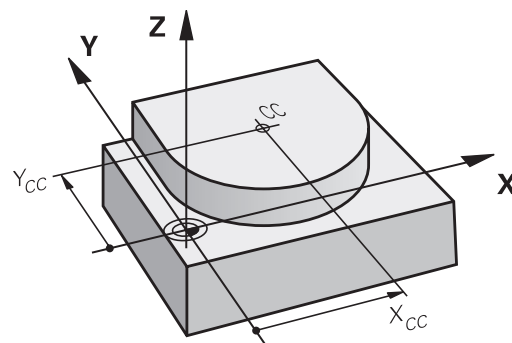
Središče kroga CC

Središče kroga določite za krožnice, ki jih programirate s tipko C (krožnica C)/. Zato

- vnesite pravokotne koordinate središča kroga v obdelovalni ravnini ali
- prevzemite nazadnje programirani položaj ali
- S tipko **Prevzemi dejanski položaj** prevzemite koordinate.



- ▶ Vnesite koordinate za središče kroga ali prevzemite nazadnje programirani položaj; ne vnesite nobenih koordinat.



5 CC X+25 Y+25

ali

10 L X+25 Y+25

11 CC



Programski vrstici 10 in 11 se ne nanašata na sliko.

Veljavnost

Središče kroga ostane določeno, dokler ne programirate novega središča kroga.

Inkrementalni vnos središča kroga

Inkrementalen vnos koordinate za središče kroga se vedno navezuje na nazadnje programirani položaj orodja.



S **CC** označite položaj kot središče kroga. Orodje se ne premakne na ta položaj.

Središče kroga je hkrati pol za polarne koordinate.

Krožnica C okoli središča kroga CC

Preden programirate krožnico, določite središče kroga **CC**. Nazadnje programiran položaj orodja pred krožnico je začetna točka krožnice.

- ▶ Orodje premaknite na začetno točko krožnice.



- ▶ Vnesite **koordinate** središča kroga.

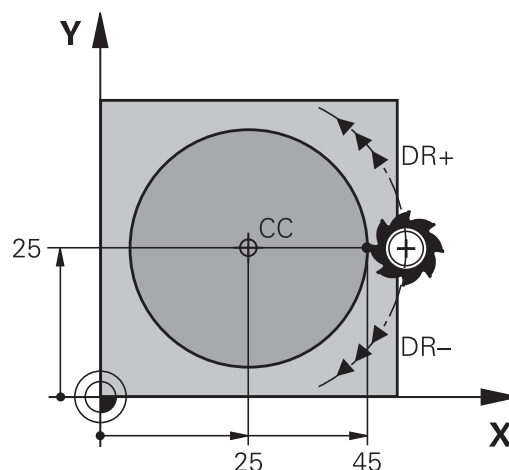
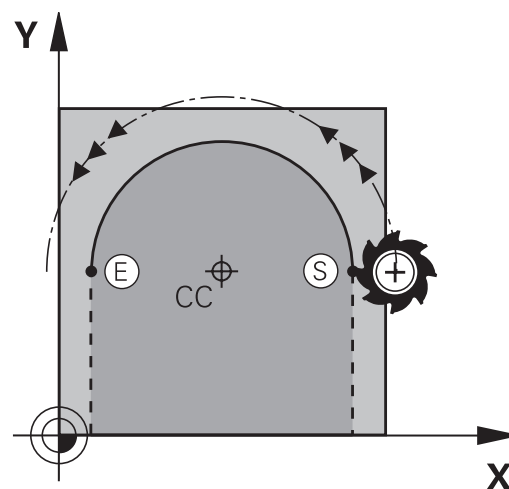


- ▶ Po potrebi vnesite **koordinate** končne točke krožnega loka:
- ▶ **Smer vrtenja DR**
- ▶ **Potisk nap. F**
- ▶ **Dodatna funkcija M**

```
5 CC X+25 Y+25
```

```
6 L X+45 Y+25 RR F200 M3
```

```
7 C X+45 Y+25 DR+
```



Krožno premikanje v drugi ravnini

Krmiljenje običajno opravi krožne premike v aktivni obdelovalni ravnini. Lahko pa tudi programirate kroge, ki se ne nahajajo v obdelovalni ravnini.

Primer

```
3 TOOL CALL 1 Z S4000
```

```
4 ...
```

```
5 CC X+25 Z+25
```

```
6 L X+45 Y+25 Z+25 RR F200 M3
```

```
7 C X+45 Z+25 DR+
```

Če te krožne premike vrtite istočasno, potem nastanejo prostorski krogi (krogi v treh oseh).

Polni krog

Za končno točko programirajte enake koordinate kot za začetno točko.



Začetna in končna točka krožnega premika morata biti na krožnici.

Največja vrednost tolerance pri navedbi znaša 0,016 mm. Toleranco pri navedbi nastavite s strojnim parametrom **circleDeviation** (št. 200901).

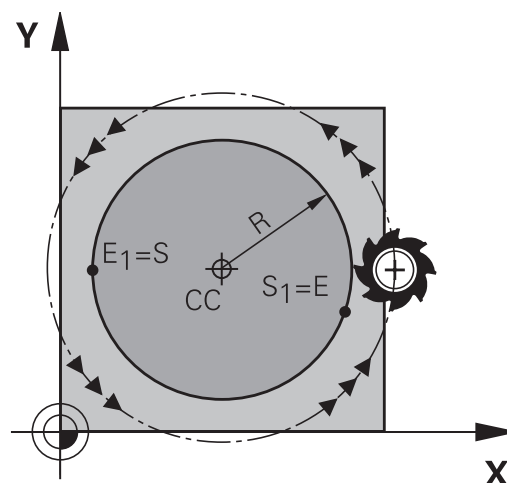
Najmanjši možni krog, ki ga lahko izvede krmiljenje: 0,016 mm.

Krožnica CR z določenim polmerom

Orodje se premika po krožnici s polmerom R.



- ▶ **Koordinate** končne točke krožnega loka
- ▶ **Polmer R** Pozor: predznak določa velikost krožnega loka!
- ▶ **Smer vrtenja DR** Pozor: predznak določa konkavno ali konveksno izbočenost!
- ▶ **Dodatna funkcija M**
- ▶ **Potisk nap. F**



Polni krog

Za polni krog programirajte dva zaporedna krožna niza:

Končna točka prvega polkroga je začetna točka drugega. Končna točka drugega polkroga je začetna točka prvega.

Centrirni kot CCA in polmer R krožnega loka

Začetno in končno točko na konturi je mogoče med seboj povezati s štirimi različnimi krožnimi loki z enakim polmerom:

Manjši krožni lok: $CCA < 180^\circ$

Polmer ima pozitiven predznak $R > 0$

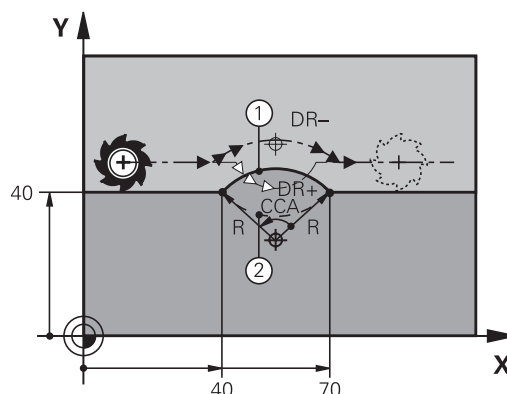
Večji krožni lok: $CCA > 180^\circ$

Polmer ima negativen predznak $R < 0$

S smerjo vrtenja določite, ali naj bo krožni lok izbočen navzven (konveksno) ali navznoter (konkavno):

Konveksnost: smer vrtenja **DR-** (s popravkom polmera **RL**)

Konkavnost: smer vrtenja **DR+** (s popravkom polmera **RL**)



Razdalja med začetno in končno točko premera kroga ne sme biti večja od premera kroga.

Največji polmer je 99,9999 m.

Podprte so kotne osi A, B in C.

Krmiljenje običajno opravi krožne premike v aktivni obdelovalni ravnini. Lahko pa tudi programirate kroge, ki se ne nahajajo v obdelovalni ravnini. Če te krožne premike vrtite istočasno, potem nastanejo prostorski krogi (krogi v treh oseh).

10 L X+40 Y+40 RL F200 M3

11 CR X+70 Y+40 R+20 DR- ; krožnica 1

ali

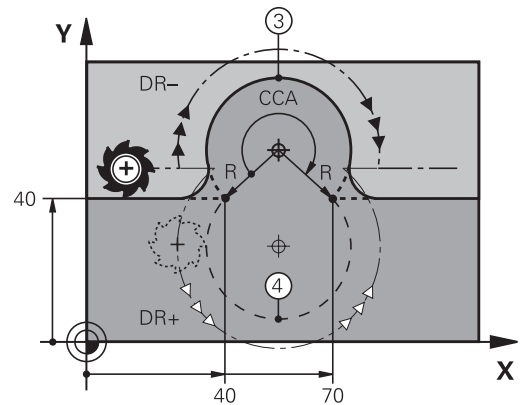
11 CR X+70 Y+40 R+20 DR+ ; krožnica 2

ali

11 CR X+70 Y+40 R-20 DR- ; krožnica 3

ali

11 CR X+70 Y+40 R-20 DR+ ; krožnica 4



Krožnica CT s tangencialnim nadaljevanjem

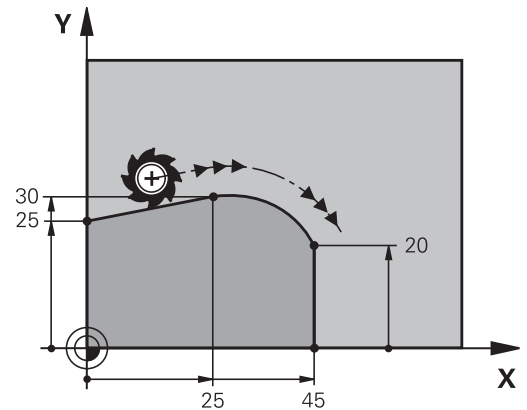
Orodje se premika po krožnici, ki se tangencialno nadaljuje na predhodno programiran konturni element.

Prehod je tangencialen, če na presečišču konturnih elementov ne nastane pregibna ali robna točka, če torej konturni elementi enakomerno prehajajo drug v drugega.

Konturni element, na katerega se tangencialno navezuje krožni lok, programirajte neposredno pred nizom **CT**. Za to sta potrebna najmanj dva pozicionirna niza.



- ▶ **Koordinate** končne točke krožnega loka (če je potrebno):
- ▶ **Potisk nap. F**
- ▶ **Dodatna funkcija M**



7 L X+0 Y+25 RL F300 M3

8 L X+25 Y+30

9 CT X+45 Y+20

10 L Y+0



Stavek **CT** in prej programirani konturni element naj vsebujeta obe koordinati ravnine, v kateri se izvede krožni lok!

Linearno prekrivanje krožnice

Krožnice s pravokotnimi koordinatami lahko prekrijete z linearnim premikanjem, na primer za ustvarjanje vijačnice.

Linearno prekrivanje je mogoče pri naslednjih krožnicah:

- Krožnica **C**

Dodatne informacije: "Krožnica C okoli središča kroga CC", Stran 163

- Krožnica **CR**

Dodatne informacije: "Krožnica CR z določenim polmerom", Stran 165

- Krožnica **CT**

Dodatne informacije: "Krožnica CT s tangencialnim nadaljevanjem", Stran 167



Tangencialni prehod vpliva le na osi krožne ravnine in ne dodatno na linearno prekrivanje.

Druga možnost je, da krožnice s polarnimi koordinatami prekrijete z linearnimi premiki.

Dodatne informacije: "Vijačnica", Stran 175

Napotek za vnos

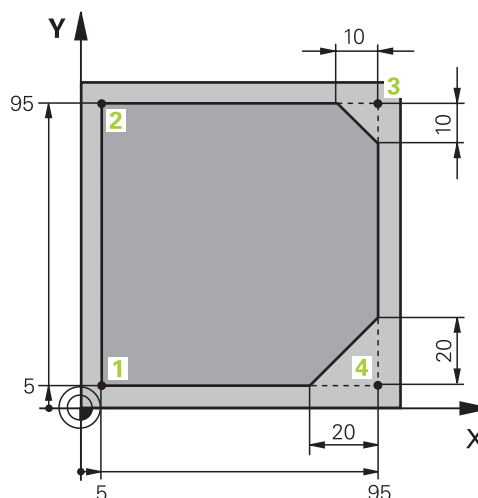
Krožnice s pravokotnimi koordinatami prekrijete z linearnim premikom, tako da dodatno programirate izbirni sintaktični element **LIN**. Določite lahko linearno, rotacijsko ali vzporedno os, npr. **LIN_Z**. Sintaktični element **LIN** določite s pomočjo prostega vnosa sintakse.

Dodatne informacije: "Prosto urejanje NC-programa", Stran 200

Primer

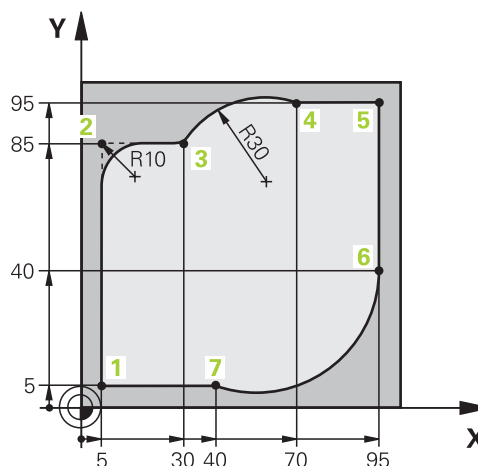
```
11 CR X+50 Y+50 R+50
LIN_Z-3 DR-
```

```
; Krožnica z linearnim prekrivanjem
osi Z
```

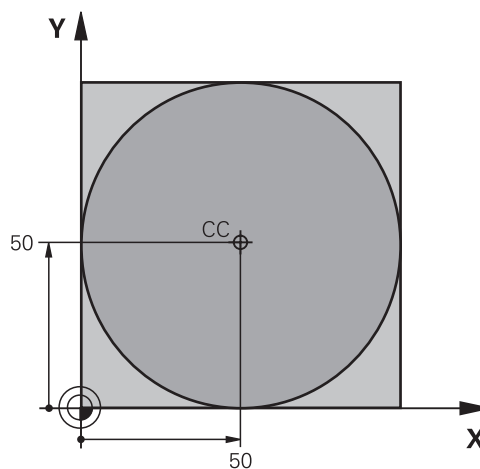
Primer: premočrtni premiki in posneti robovi kartezično


0 BEGIN PGM LINEAR MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Definicija surovca za simulacijo obdelave
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S4000	Priklic orodja z osjo vretena in število vrtljajev vretena
4 L Z+250 R0 FMAX	Odmik orodja na osi vretena v hitrem teku FMAX
5 L X-10 Y-10 R0 FMAX	Predpozicioniranje orodja
6 L Z-5 R0 F1000 M3	Premik na obdelovalno globino s pomikom F = 1000 mm/min
7 APPR LT X+5 Y+5 LEN10 RL F300	Premočrtni primik na točko 1 konture s tangencialnim nadaljevanjem
8 L Y+95	Primik na točko 2
9 L X+95	Programiranje prve premice za kot 3
10 CHF 10	Programiranje posnetega roba z dolžino 10 mm
11 L Y+5	Programiranje druge premice za kot 3 in prve premice za kot 4
12 CHF 20	Programiranje posnetega roba z dolžino 20 mm
13 L X+5	Programiranje druge premice za kot 4 in primik na zadnjo konturno točko 1
14 DEP LT LEN10 F1000	Odmik od konture na premici s tangencialnim nadaljevanjem
15 L Z+250 R0 FMAX M2	Odmik orodja, konec programa
16 END PGM LINEAR MM	

Primer: kartezično krožno premikanje



0 BEGIN PGM CIRCULAR MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Definicija surovca za simulacijo obdelave
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S4000	Priklic orodja z osjo vretena in število vrtljajev vretena
4 L Z+250 R0 FMAX	Odmik orodja na osi vretena v hitrem teku FMAX
5 L X-10 Y-10 R0 FMAX	Predpozicioniranje orodja
6 L Z-5 R0 F1000 M3	Premik na obdelovalno globino s pomikom F = 1000 mm/min
7 APPR LCT X+5 Y+5 R5 RL F300	Krožni primik na točko 1 konture s tangencialnim nadaljevanjem
8 L X+5 Y+85	Programiranje prve premice za kot 2
9 RND R10 F150	Programiranje zaokroževanja z R = 10 mm, pomik F = 150 mm/min
10 L X+30 Y+85	Primik na točko 3: začetna točka krožnice CR
11 CR X+70 Y+95 R+30 DR-	Primik na točko 4: končna točka krožnice CR s polmerom R = 30 mm
12 L X+95	Primik na točko 5
13 L X+95 Y+40	Primik na točko 6: začetna točka krožnice CT
14 CT X+40 Y+5	Primik na točko 7: končna točka krožnice CT; krožni lok s tangencialnim nadaljevanjem na točki 6; krmiljenje samodejno izračuna polmer
15 L X+5	Primik na zadnjo konturno točko 1
16 DEP LCT X-20 Y-20 R5 F1000	Odmik od konture na krožnici s tangencialnim nadaljevanjem
17 L Z+250 R0 FMAX M2	Odmik orodja, konec programa
18 END PGM CIRCULAR MM	

Primer: kartezični polni krog


0 BEGIN PGM C-CC MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Definicija surovca
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S3150	Priklic orodja
4 CC X+50 Y+50	Definiranje središča kroga
5 L Z+250 R0 FMAX	Odmik orodja
6 L X-40 Y+50 R0 FMAX	Predpozicioniranje orodja
7 L Z-5 R0 F1000 M3	Premik na obdelovalno globino
8 APPR LCT X+0 Y+50 R5 RL F300	Primik na začetno točko kroga na krožnici s tangencialnim nadaljevanjem
9 C X+0 DR-	Premik na končno točko kroga (= začetno točko kroga)
10 DEP LCT X-40 Y+50 R5 F1000	Odmik od konture na krožnici s tangencialnim nadaljevanjem
11 L Z+250 R0 FMAX M2	Odmik orodja, konec programa
12 END PGM C-CC MM	

5.5 Poti gibanja – polarne koordinate









Pregled

S polarnimi koordinatami določite položaj s kotom **PA** in razdaljo **PR** od prej definiranega pola **CC**.

Uporaba polarnih koordinat nudi prednosti pri:

- položajih na krožnih lokih
- slikah obdelovanca s kotnimi podatki, npr. pri krožnih luknjah

Pregled funkcije poti s polarnimi koordinatami

Tipka	Premik orodja	Potrebni vnosi	Stran
 + 	Premica	Polarni polmer, polarni kot končne točke premice	173
 + 	Krožnica okoli središča kroga/pola do končne točke krožnega loka	Polarni kot končne točke kroga, smer vrtenja	174
 + 	Krožnica s tangencialnim nadaljevanjem na prejšnji konturni element	Polarni polmer, polarni kot končne točke kroga	174
 + 	Prekrivanje krožnice s premico	Polarni polmer, polarni kot končne točke kroga, koordinata končne točke na orodni osi	175

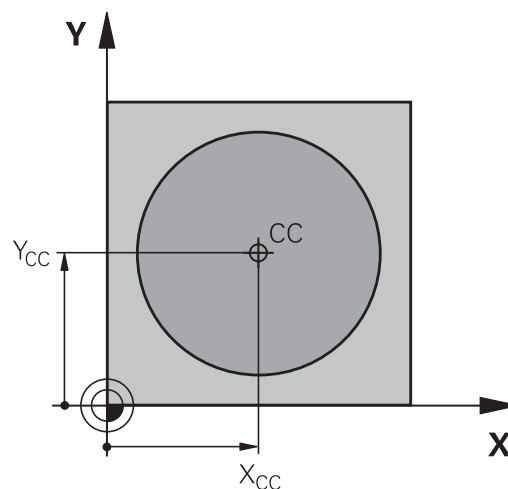
Polarne koordinate (prvotni položaj): pola CC

Predn s polarnimi koordinatami določite položaje, lahko pol CC določite na poljubnih mestih v NC-programu. Pri določanju pola ravnajte kot pri programiranju središča kroga.



- **Koordinate:** vnesite pravokotne koordinate za pol ali prevzemite nazadnje programirani položaj: ne vnesite nobenih koordinat. Pol določite, predn programirate polarne koordinate. Pol programirajte samo v pravokotnih koordinatah. Pol je dejaven tako dolgo, dokler ne določite novega pola.

11 CC X+30 Y+10



Premica LP

Orodje se po premicah premika od svojega trenutnega položaja na končno točko premic. Začetna točka je končna točka predhodnega NC-niza.



- **Polmer polarnih koordinat PR:** vnesite razdaljo med končno točko premice in polom CC
- **Kot polarnih koordinat PA:** kotni položaj končne točke premice med -360° in $+360^\circ$

Predznak **PA** je določen z referenčno osjo kota:

- Kot referenčne osi za **PR** v nasprotni smeri urnega kazalca: **PA**>0
- Kot referenčne osi za **PR** v smeri urnega kazalca: **PA**<0

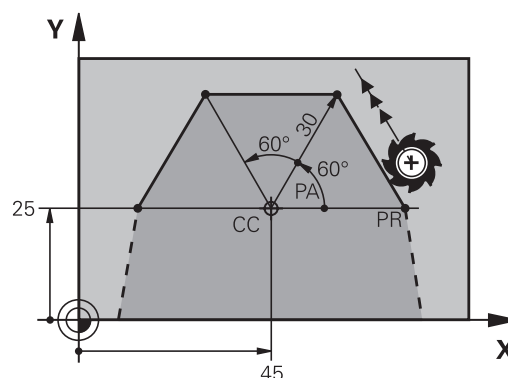
12 CC X+45 Y+25

13 LP PR+30 PA+0 RR F300 M3

14 LP PA+60

15 LP IPA+60

16 LP PA+180



Krožnica CP okoli pola CC

Polmer polarnih koordinat **PR** je hkrati tudi polmer krožnega loka. **PR** je določen z razdaljo med začetno točko in polom **CC**. Nazadnje programiran položaj orodja pred krožnico je začetna točka krožnice.



- ▶ **Kot polarnih koordinat PA:** kotni položaj končne točke krožnice med $-99999,9999^\circ$ in $+99999,9999^\circ$



- ▶ **Smer vrtenja DR**

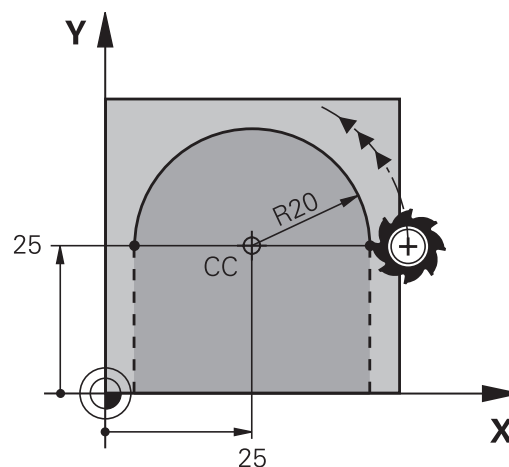
18 LP PR+20 PA+0 RR F250 M3

19 CC X+25 Y+25

20 CP PA+180 DR+



Pri inkrementalnem vnosu morate za **DR** in **PA** uporabiti enake predznake. Upoštevajte to vedenje pri uvozu NC-programov starejših krmiljenj in po potrebi prilagodite NC-programe.



Krožnica CTP s tangencialnim nadaljevanjem

Orodje se premika po krožnici, ki se tangencialno nadaljuje na predhodni konturni element.



- ▶ **Polmer polarnih koordinat PR:** razdalja med končno točko krožnice in polom **CC**



- ▶ **Kot polarnih koordinat PA:** kotni položaj končne točke krožnice



Pol **ni** središčna točka konturnega kroga!

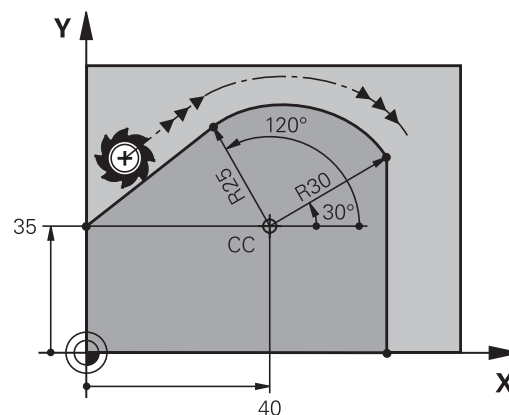
12 L X+0 Y+35 RL F250 M3

13 CC X+40 Y+35

14 LP PR+25 PA+120

15 CTP PR+30 PA+30

16 L Y+0

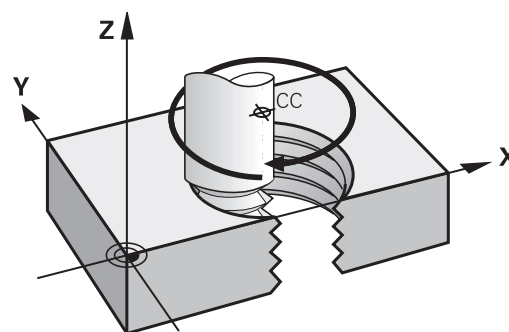


Vijačnica

Vijačnica nastane pri prekrivanju navpičnega krožnega premika s polarnimi koordinatami in premočrtnega premika. Krožnico programirajte v glavni ravnini.

Druga možnost je, da krožnice s kartografskimi koordinatami prekrijete z linearnimi premiki.

Dodatne informacije: "Linearno prekrivanje krožnice", Stran 168



Uporaba

- Notranji in zunanji navoji z večjimi premeri
- Mazalni utori

Izračun vijačnice

Za programiranje je potreben inkrementalni vnos skupnega kota, ki ga izvede orodje po vijačnici, in skupna višina vijačnice.

Število zavojev n	Zavoji navoja + navoj s prehodom na začetku in koncu navoja
Skupna višina h:	Naklon P x število zavojev n
Inkrementalni skupni kot IPA:	Število zavojev x 360° + kot za začetek navoja + kot za navoj s prehodom
Začetna koordinata Z:	Naklon P x (zavoji navoja + navoj s prehodom na začetku navoja)

Oblika vijačnice

Preglednica prikazuje povezavo med smerjo dela, smerjo vrtenja in popravkom polmera za posamezne oblike podajanja orodja.

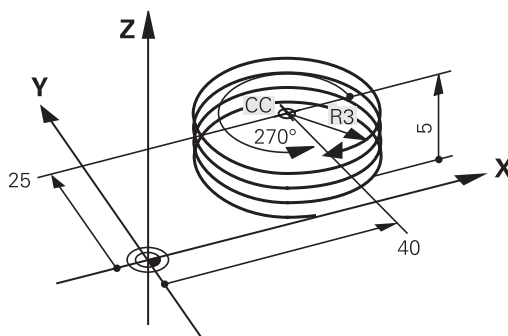
Notranji navoj	Smer obdelave	Smer vrtenja	Popravek polmera
desni	Z+	DR+	RL
levi	Z+	DR-	RR
desni	Z-	DR-	RR
levi	Z-	DR+	RL
Zunanji navoj			
desni	Z+	DR+	RR
levi	Z+	DR-	RL
desni	Z-	DR-	RL
levi	Z-	DR+	RR

Programiranje vijčnice



Določite enak predznak za smer vrtenja **DR** in inkrementalni skupni kot **IPA**, saj se v nasprotnem primeru orodje lahko premakne na napačno pot.

Za skupni kot **IPA** lahko vnesete vrednost med $-99.999,9999^\circ$ in $+99.999,9999^\circ$.



- ▶ **Kot polarnih koordinat:** inkrementalni vnos skupnega kota, za katerega se orodje premika po vijčnici.



- ▶ **Po vnosu kota s tipko za izbiro osi izberite orodno os**
- ▶ **Koordinato** za višino vijčnice vnesite inkrementalno.
- ▶ **Smer vrtenja DR**
Vijačnica v smeri urnih kazalcev: DR-
Vijačnica v nasprotni smeri urnih kazalcev: DR+
- ▶ V skladu s preglednico vnesite **popravek polmera**

Primer: navoj M6 x 1 mm s 5 koraki

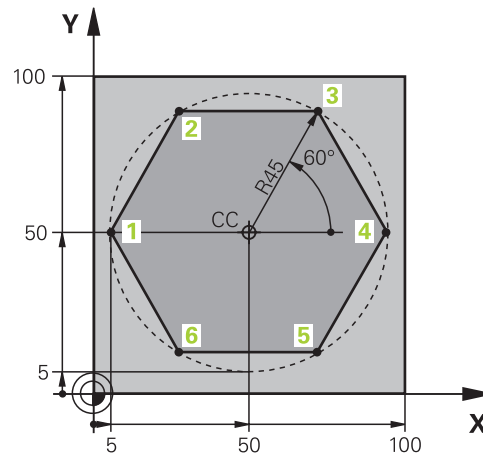
12 L Z+0 F100 M3

13 CC X+40 Y+25

14 LP PR+3 PA+270 RL F50

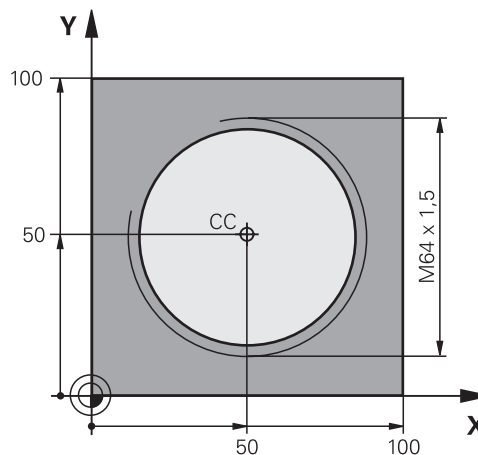
15 CP IPA-1800 IZ+5 DR-

Primer: premočrtni polarni premik



0 BEGIN PGM LINEARPO MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Definicija surovca
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S4000	Priklic orodja
4 CC X+50 Y+50	Definiranje izhodiščne točke za polarne koordinate
5 L Z+250 R0 FMAX	Odmik orodja
6 LP PR+60 PA+180 R0 FMAX	Predpozicioniranje orodja
7 L Z-5 R0 F1000 M3	Premik na obdelovalno globino
8 APPR PLCT PR+45 PA+180 R5 RL F250	Krožni primik na točko 1 konture s tangencialnim nadaljevanjem
9 LP PA+120	Primik na točko 2
10 LP PA+60	Primik na točko 3
11 LP PA+0	Primik na točko 4
12 LP PA-60	Primik na točko 5
13 LP PA-120	Primik na točko 6
14 LP PA+180	Primik na točko 1
15 DEP PLCT PR+60 PA+180 R5 F1000	Odmik od konture na krožnici s tangencialnim nadaljevanjem
16 L Z+250 R0 FMAX M2	Odmik orodja, konec programa
17 END PGM LINEARPO MM	

Primer: vijčnica



0 BEGIN PGM HELIX MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Definicija surovca
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S1400	Priklic orodja
4 L Z+250 R0 FMAX	Odmik orodja
5 L X+50 Y+50 R0 FMAX	Predpozicioniranje orodja
6 CC	Prevzem zadnjega programiranega položaja kot pola
7 L Z-12,75 R0 F1000 M3	Premik na obdelovalno globino
8 APPR PCT PR+32 PA-182 CCA180 R+2 RL F100	Primik na konturo na krožnici s tangencialnim nadaljevanjem
9 CP IPA+3240 IZ+13.5 DR+ F200	Premikanje po vijčnici
10 DEP CT CCA180 R+2	Odmik od konture na krožnici s tangencialnim nadaljevanjem
11 L Z+250 R0 FMAX M2	Odmik orodja, konec programa
12 END PGM HELIX MM	

5.6 Poti gibanja – Prosto programiranje kontur FK

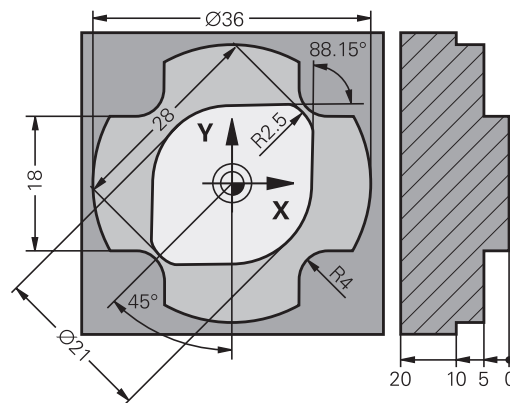
Osnove

Slike orodij, ki niso dimenzionirane v skladu z NC-jem, pogosto vsebujejo koordinatne podatke, ki jih ne morete vnesti s sivimi tipkami za vnos v pogovorno okno.

Takšne vnose programirate neposredno s prostim programiranjem kontur FK, npr.

- če so znane koordinate na konturnem elementu ali v njegovi bližini,
- če se koordinatni podatki nanašajo na drug konturni element,
- če so znani podatki o smereh in podatki o poteku kontur.

Krmiljenje izračuna konturo iz znanih koordinatnih podatkov in podpira programirno pogovorno okno z interaktivno grafiko FK. Slika desno zgoraj prikazuje dimenzioniranje, ki ga najenostavneje vnesete v programiranju FK.



Napotki za programiranje

Za vsak konturni element vnesite vse razpoložljive podatke. V vsakem NC-nizu programirajte tudi podatke, ki se ne spreminjajo: podatki, ki niso programirani, tudi niso znani!

Parametri Q so dovoljeni v vseh elementih FK, razen v elementih z relativnimi referencami (npr. **RX** ali **RAN**), torej v elementih, ki se navezujejo na druge NC-nize.

Če v NC-programu uporabljate običajno in prosto programiranje kontur, mora biti vsak odsek FK jasno določen.

Programirajte vse konture, preden kombinirate npr. s SL-cikli. Tako se najprej prepričajte, da so konture pravilno določene in se tako izognite nepotrebnim sporočilom o napaki.

Krmiljenje potrebuje nespremenljivo izhodiščno točko za vse izračune. Neposredno pred odsekom FK s sivimi tipkami za vnos v pogovorno okno programirajte položaj, ki vsebuje obe koordinati obdelovalne ravnine. V tem NC-nizu ne programirajte parametrov Q.

Če je prvi NC-niz v odseku FK niz **FCT** ali niz **FLT**, je treba pred tem s sivimi tipkami za vnos v pogovorno okno programirati vsaj dva NC-niza. S tem je smer primika jasno določena.

FK-odsek se ne sme začeti neposredno za oznako **LBL**.

Priklic cikla **M89** ne morete več kombinirati s programiranjem FK.

Določanje obdelovalne ravnine

Konturne elemente lahko s prostim programiranjem konture programirate samo v obdelovalni ravnini.

Krmiljenje obdelovalno ravnino za programiranje FK določi po naslednjem postopku:

- 1 S pomočjo ravnine, opisane v nizu **FPOL**
- 2 Na ravnini Z/X, če se izvaja zaporedje FK pri struženju
- 3 Prek obdelovalne ravnine, določene v nizu **PRIKLIC ORODJA** (npr. **PRIKLIC ORODJA 1 Z** = ravnina X/Y)
- 4 Če zgornji postopki ne ustrezajo, je standardna ravnina X/Y aktivna

Prikaz gumbov FK je v osnovi odvisen od osi vretena v definiciji surovca. Če v definiciji surovca vnesete os vretena **Z**, krmiljenje prikaže npr. le gumbe FK za ravnino X/Y.



Celoten obseg funkcij krmiljenja je na voljo izključno pri orodni osi **Z**, npr. definicija vzorca **PATTERN DEF**.

Omejeno in s strani proizvajalca stroja pripravljena ter konfigurirana je možna tudi uporaba orodnih osi **X** in **Y**.

Zamenjava obdelovalne ravnine

Če za programiranje potrebujete drugo obdelovalno ravnino od trenutno aktivne ravnine, upoštevajte naslednji postopek:



- ▶ Pritisnite gumb **RAVNINA XY ZX YZ**
- ▶ Krmiljenje prikazuje gumbe FK v na novo izbrani ravnini.

Grafika pri FK-programiranju

i Če želite pri programiranju FK uporabljati grafiko, izberite postavitev zaslona **PROGR. + GRAF.**

Dodatne informacije: "Programiranje", Stran 75

i Programirajte vse konture, preden kombinirate npr. s SL-cikli. Tako se najprej prepričajte, da so konture pravilno določene in se tako izognite nepotrebnim sporočilom o napaki.

Če so koordinatni podatki nepopolni, konture obdelovanca pogosto ni mogoče jasno določiti. V tem primeru prikaže krmiljenje na grafiki FK različne rešitve, med katerimi izberete najprimernejšo.

V FK-grafiki uporablja krmilni sistem različne barve:

- **modra:** jasno določen konturni element
Krmilni sistem obarva zadnji FK-element šele po odmiku modro.
- **vijolično:** še ni jasno določen konturni element
- **oker:** središčna pot orodja
- **rdeča:** hiter premik
- **zelena:** možnih več rešitev

Če podatki omogočajo več rešitev in je konturni element prikazan z zeleno barvo, pravilno konturo izberite na naslednji način:

- | | |
|---------------------|--|
| PRIKAZI
REŠITEV | ▶ Pritiskajte gumb PRIKAZI REŠITEV , da se konturni element pravilno prikaže. Če možne rešitve niso v razločljivem standardnem prikazu, uporabite funkcijo povečave |
| IZBERITE
REŠITEV | ▶ Prikazan konturni element ustreza sliki: določite z gumbom IZBERITE REŠITEV |

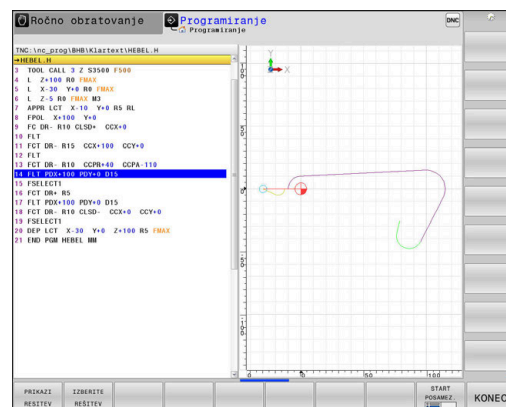
Če zeleno prikazane konture še ne želite določiti, pritisnite gumb **START POSAMEZ.**, da nadaljujete delo v pogovornem oknu za FK.

i Zeleno prikazane konturne elemente čim prej določite s funkcijo **IZBERITE REŠITEV** in tako omejite večpomenskost za naslednje konturne elemente.

Prikaz številke stavkov v grafičnem oknu


Za prikaz številke nizov v grafičnem oknu:

- | | |
|---|---|
| ŠT. NIZA
PRIKAŽI
OFF <input type="checkbox"/> | ▶ Gumb ŠT. NIZA PRIKAŽI nastavite na ON |
|---|---|

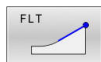
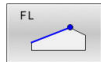
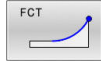
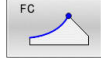

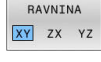


Odpiranje pogovornega okna FK

Za odpiranje pogovornega okna FK upoštevajte naslednji postopek:

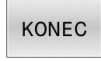
-  ▶ Pritisnite tipko **FK**
- ▶ Krmiljenje prikazuje orodno vrstico s funkcijami FK.

Če pogovorno okno FK odprete z enim od teh gumbov, potem krmiljenje prikaže dodatne orodne vrstice. S tem lahko vnesete znane koordinate, podatke o smereh in podatke o poteku kontur.

Gumb	FK-element
	Premočrtno s tangencialnim nadaljevanjem
	Premica brez tangencialnega nadaljevanja
	Krožni lok s tangencialnim nadaljevanjem
	Krožni lok brez tangencialnega nadaljevanja
	Pol za FK-programiranje
	Izbira obdelovalne ravnine

Končanje pogovornega okna FK



Za končanje orodne vrstice programiranja FK upoštevajte naslednji postopek:

-  ▶ Pritisnite tipko **KONEC**

Izbirno

-  ▶ Znova pritisnite tipko **FK**

Pol za FK-programiranje

-  ▶ Za prikaz gumbov za prosto programiranje kontur pritisnite tipko **FK**
-  ▶ Odpiranje pogovornega okna za določanje pola: pritisnite gumb **FPOL**
- ▶ Krmiljenje prikaže gumbe za osi aktivne obdelovalne ravnine.
- ▶ S temi gumbi vnesite polarne koordinate.



Pol za FK-programiranje ostane aktiven, dokler s funkcijo FPOL ne vnesete novega.

Prosto programiranje premic

Premica brez tangencialnega nadaljevanja



- ▶ Za prikaz gumbov za prosto programiranje kontur pritisnite tipko **FK**.



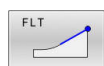
- ▶ Če želite odpreti pogovorno okno za prosto premico: pritisnite gumb **FL**
- ▶ Krmiljenje prikazuje ostale gumbе.
- ▶ S temi gumbi lahko v NC-niz vnesete vse znane podatke
- ▶ Grafika za FK prikazuje programirano konturo vijolično, dokler ne vnesete dovolj podatkov. Če je rešitev več, jih grafika prikaže zeleno.
Dodatne informacije: "Grafika pri FK-programiranju", Stran 181

Premočrtno s tangencialnim nadaljevanjem

Če se premica tangencialno nadaljuje na drug konturni element, pogovorno okno odprite z gumbom **FLT**:



- ▶ Za prikaz gumbov za prosto programiranje kontur pritisnite tipko **FK**.



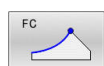
- ▶ Če želite odpreti pogovorno okno, pritisnite gumb **FLT**.
- ▶ Z gumbi lahko v NC-niz vnesete vse znane podatke

Prosto programiranje krožnic

Krožnica brez tangencialnega nadaljevanja



- ▶ Za prikaz gumbov za prosto programiranje kontur pritisnite tipko **FK**.



- ▶ Pogovorno okno za krožni lok: pritisnite gumb **FC**
- ▶ Krmiljenje prikazuje gumbе za neposredno navedbo krožnice ali navedbe središčne točke kroga.
- ▶ S temi gumbi lahko v NC-niz vnesete vse znane podatke
- ▶ Grafika za FK prikazuje programirano konturo vijolično, dokler ne vnesete dovolj podatkov. Če je rešitev več, jih grafika prikaže zeleno.
Dodatne informacije: "Grafika pri FK-programiranju", Stran 181

Krožnica s tangencialnim nadaljevanjem

Če se krožnica tangencialno nadaljuje na nek drug konturni element, pogovorno okno odprite z gumbom **FCT**:







- ▶ Za prikaz gumbov za prosto programiranje kontur pritisnite tipko **FK**.



- ▶ Če želite odpreti pogovorno okno, pritisnite gumb **FCT**.
- ▶ Z gumbi lahko v NC-niz vnesete vse znane podatke

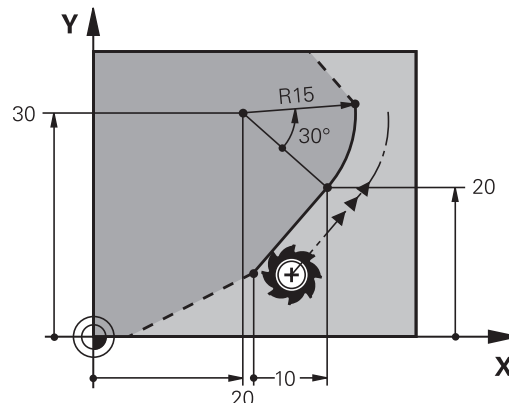
Možnosti vnosa

Koordinate končne točke






Gumbi	Znani podatki
 	Pravokotne koordinate X in Y
 	Polarne koordinate, ki se navezujejo na FPOL

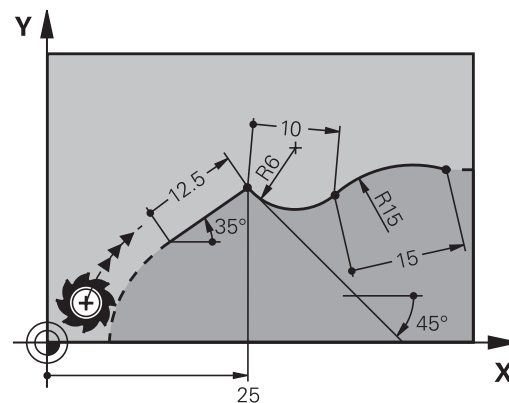
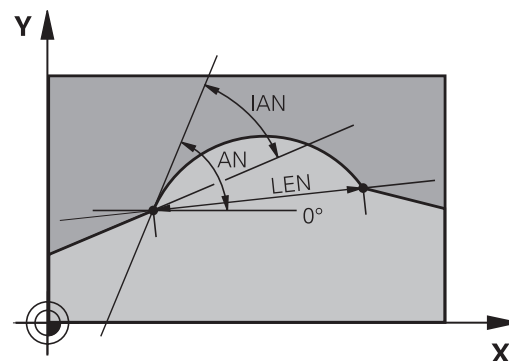
Primer

7 FPOL X+20 Y+30
8 FL IX+10 Y+20 RR F100
9 FCT PR+15 IPA+30 DR+ R15



Smer in dolžina konturnih elementov

Gumbi	Znani podatki
	Dolžina premice
	Kot vzpona premice
	Dolžina tetiv LEN odseka krožnega loka
	Kot vzpona AN vstopne tangente
	Kot središča odseka krožnega loka



NAPOTEK

Pozor, nevarnost kolizije!

Inkrementalni kot vzpona **IAN** krmiljenje uporabi za smer prejšnjega niza premikanja. NC-programi predhodnega krmiljenja (tudi iTNC 530) niso združljivi. Med izvajanjem uvoženih NC-programov obstaja nevarnost trka!

- ▶ S pomočjo grafične simulacije preverite potek in konturo
- ▶ Po potrebi prilagodite uvožene NC-programe

Primer

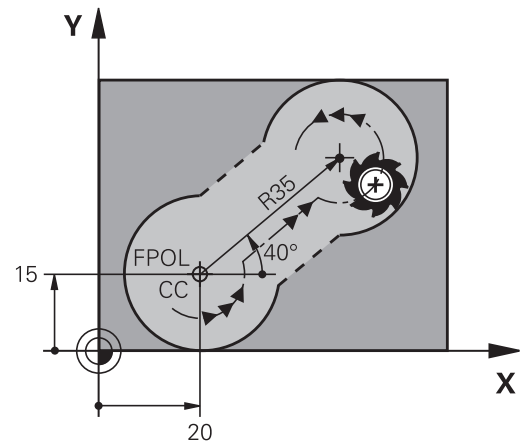
27 FLT X+25 LEN 12.5 AN+35 RL F200
28 FC DR+ R6 LEN 10 AN-45
29 FCT DR- R15 LEN 15

Središče kroga CC, polmer in smer rotacije v nizu FC-/FCT

Za prosto programirane krožnice krmiljenje iz vaših vnosov izračuna središče kroga. Tako lahko v enem NC-nizu programirate polni krog tudi s programiranjem FK.

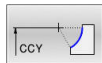
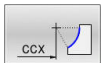
Če želite središče kroga določiti v polarnih koordinatah, morate pol namesto s **CC** določiti s funkcijo FPOL. FPOL ostane dejaven do naslednjega NC-niza s **FPOL** in se določi s pravokotnimi koordinatami.

i Programirano ali samodejno izračunano središče kroga ali pol delujeta samo v povezanih običajnih ali odsekih FK. Če si odsek FK deli dva običajno programirana razdelka programa, so pri tem informacije o središču kroga ali polu izgubljene. Oba običajno programirana odseka morata po potrebi vsebovati tudi identične nize CC. Obratno tudi običajni razdelek med dvema odsekoma FK vodi do izgube informacij.

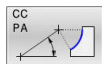
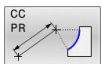


Gumbi

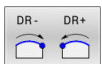
Znani podatki



Središče v pravokotnih koordinatah



Središče v polarnih koordinatah



Smer rotacije krožnice



Polmer krožnice

Primer

10 FC CCX+20 CCY+15 DR+ R15

11 FPOL X+20 Y+15


12 FL AN+40

13 FC DR+ R15 CCPR+35 CCPA+40

Zaprte konture

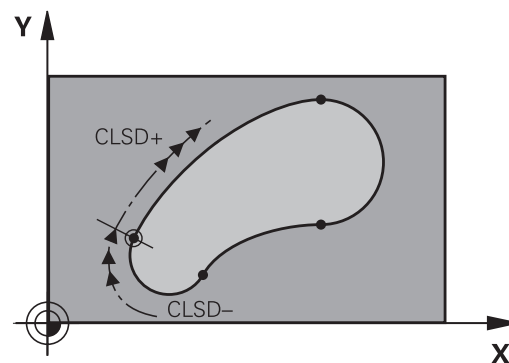
Z gumbom **CLSD** označite začetek in konec zaprte konture. S tem se za zadnji konturni element zmanjša število možnih rešitev.

CLSD vnesite poleg drugega konturnega vnosa v prvem in zadnjem NC-nizu odseka FK.

Gumb	Znani podatki
	Začetek konture: CLSD+
	Konec konture: CLSD-

Primer

12 L X+5 Y+35 RL F500 M3
13 FC DR- R15 CLSD+ CCX+20 CCY+35
...
17 FC DR- R+15 CLSD-







Pomožne točke





Tako za proste premice kot tudi za krožnice lahko koordinate za pomožne točke vnesete na konturah ali poleg njih.

Pomožne točke na konturi

Pomožne točke so neposredno na premicah oz. na podaljških premic ali neposredno na krožnici.

Gumbi	Znani podatki
	X-koordinata pomožne točke P1 ali P2 premice
	Y-koordinata pomožne točke P1 ali P2 premice
	X-koordinata pomožne točke P1, P2 ali P3 krožnice
	Y-koordinata pomožne točke P1, P2 ali P3 krožnice

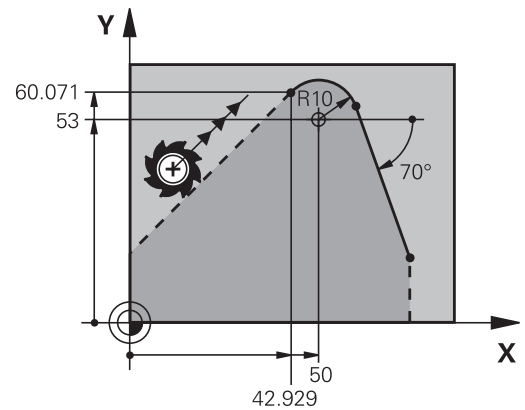
Pomožne točke poleg konture

Gumbi	Znani podatki
	X- ali Y-koordinata pomožne točke ob premici
	Razdalja med pomožno točko in premico
	X- in Y-koordinati pomožne točke poleg krožnice
	Razdalja med pomožno točko in krožnico

Primer

13 FC DR- R10 P1X+42.929 P1Y+60.071

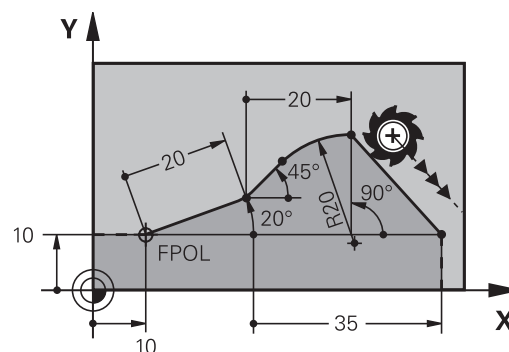
14 FLT AN-70 PDX+50 PDY+53 D10



Relativne reference

Relativne reference so podatki, ki se navezujejo na drug konturni element. Gumbi in programski izrazi za **relativne** reference se začinjajo s črko **"R"**. Slika desno prikazuje dimenzije, ki jih je treba programirati kot relativne reference.

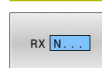
i Koordinate z relativno referenco vedno vnašajte inkrementalno. Poleg tega vnesite še NC-število niza konturnega elementa, na katerega se želite sklicevati. Konturni element, katerega številko niza vnesete, ne sme biti več kot 64 pozicionirnih nizov pred NC-nizom, v katerem programirate sklic. Če izbrišete NC-niz, v katerega ste vnesli sklic, krmiljenje prikaže sporočilo o napaki. Preden ta NC-niz izbrišete, spremenite NC-program.



Relativna referenca na NC-niz N: koordinate končne točke

Gumbi

Znani podatki



Pravokotne koordinate glede na NC-niz N



Polarne koordinate glede na NC-niz N

Primer

12 FPOL X+10 Y+10




13 FL PR+20 PA+20

14 FL AN+45

15 FCT IX+20 DR- R20 CCA+90 RX 13

16 FL IPR+35 PA+0 RPR 13

Relativna referenca na NC-niz N: smer in oddaljenost od konturnega elementa

Gumb	Znani podatki
	Kot med premico in drugim konturnim elementom oz. med vstopno tangento krožnega loka in drugim konturnim elementom
	Premica, vzporedna z drugim konturnim elementom
	Razdalja med premico in vzporednim konturnim elementom

Primer

17 FL LEN 20 AN+15

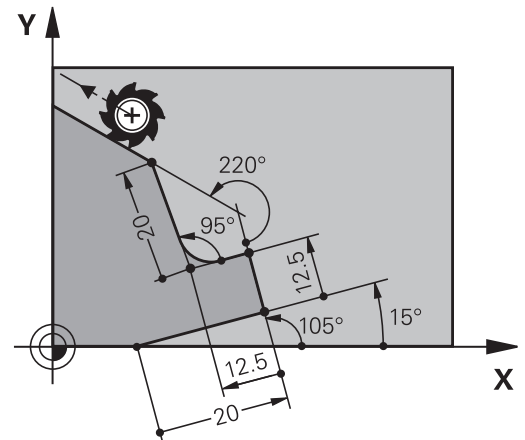
18 FL AN+105 LEN 12.5

19 FL PAR 17 DP 12.5





20 FSELECT 2

21 FL LEN 20 IAN+95

22 FL IAN+220 RAN 18



Relativna referenca na NC-niz N: središče kroga CC

Gumb	Znani podatki
 	Pravokotne koordinate središča kroga glede na NC-niz N
 	Polarne koordinate središča kroga glede na NC-niz N

Primer

12 FL X+10 Y+10 RL

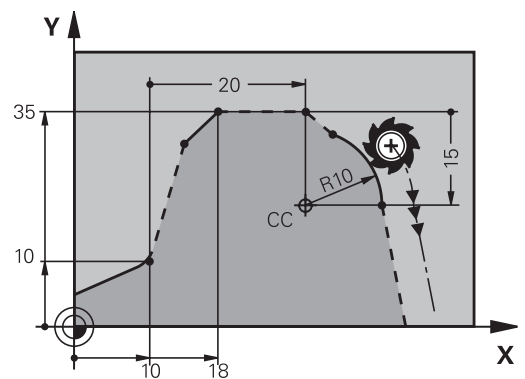
13 FL ...

14 FL X+18 Y+35

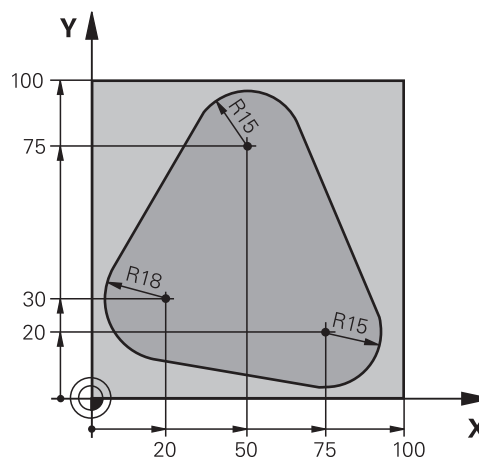
15 FL ...

16 FL ...

17 FC DR- R10 CCA+0 ICCX+20 ICCY-15 RCCX12 RCCY14

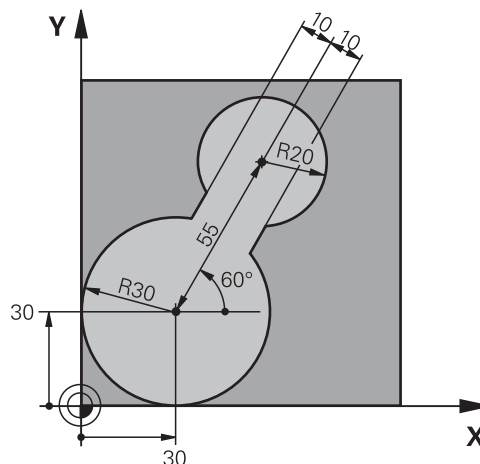


Primer: FK-programiranje 1



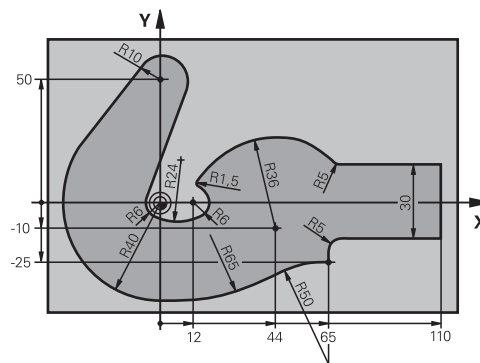
0 BEGIN PGM FK1 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Definicija surovca
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S500	Priklic orodja
4 L Z+250 R0 FMAX	Odmik orodja
5 L X-20 Y+30 R0 FMAX	Predpozicioniranje orodja
6 L Z-10 R0 F1000 M3	Premik na obdelovalno globino
7 APPR CT X+2 Y+30 CCA90 R+5 RL F250	Premik na konturo na krožnici s tangencialnim nadaljevanjem
8 FC DR- R18 CLSD+ CCX+20 CCY+30	FK-odsek:
9 FLT	K vsakemu konturnemu elementu programirajte znane podatke
10 FCT DR- R15 CCX+50 CCY+75	
11 FLT	
12 FCT DR- R15 CCX+75 CCY+20	
13 FLT	
14 FCT DR- R18 CLSD- CCX+20 CCY+30	
15 DEP CT CCA90 R+5 F1000	Odmik od konture na krožnici s tangencialnim nadaljevanjem
16 L X-30 Y+0 R0 FMAX	
17 L Z+250 R0 FMAX M2	Odmik orodja, konec programa
18 END PGM FK1 MM	

Primer: FK-programiranje 2



0 BEGIN PGM FK2 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Definicija surovca
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S4000	Priklic orodja
4 L Z+250 R0 FMAX	Odmik orodja
5 L X+30 Y+30 R0 FMAX	Predpozicioniranje orodja
6 L Z+5 R0 FMAX M3	Predpozicioniranje orodne osi
7 L Z-5 R0 F100	Premik na obdelovalno globino
8 APPR LCT X+0 Y+30 R5 RR F350	Premik na konturo na krožnici s tangencialnim nadaljevanjem
9 FPOL X+30 Y+30	FK-odsek:
10 FC DR- R30 CCX+30 CCY+30	K vsakemu konturnemu elementu programirajte znane podatke
11 FL AN+60 PDX+30 PDY+30 D10	
12 FSELECT 3	
13 FC DR- R20 CCPR+55 CCPA+60	
14 FSELECT 2	
15 FL AN-120 PDX+30 PDY+30 D10	
16 FSELECT 3	
17 FC X+0 DR- R30 CCX+30 CCY+30	
18 FSELECT 2	
19 DEP LCT X+30 Y+30 R5	Odmik od konture na krožnici s tangencialnim nadaljevanjem
20 L Z+250 R0 FMAX M2	Odmik orodja, konec programa
21 END PGM FK2 MM	

Primer: FK-programiranje 3



0 BEGIN PGM FK3 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X-45 Y-45 Z-20	Definicija surovca
2 BLK FORM 0.2 X+120 Y+70 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S4500	Priklic orodja
4 L Z+250 R0 FMAX	Odmik orodja
5 L X-70 Y+0 R0 FMAX	Predpozicioniranje orodja
6 L Z-5 R0 F1000 M3	Premik na obdelovalno globino
7 APPR CT X-40 Y+0 CCA90 R+5 RL F250	Premik na konturo na krožnici s tangencialnim nadaljevanjem
8 FC DR- R40 CCX+0 CCY+0	FK-odsek:
9 FLT	K vsakemu konturnemu elementu programirajte znane podatke
10 FCT DR- R10 CCX+0 CCY+50	
11 FLT	
12 FCT DR+ R6 CCX+0 CCY+0	
13 FCT DR+ R24	
14 FCT DR+ R6 CCX+12 CCY+0	
15 FSELECT 2	
16 FCT DR- R1.5	
17 FCT DR- R36 CCX+44 CCY-10	
18 FSELECT 2	
19 FCT DR+ R5	
20 FLT X+110 Y+15 AN+0	
21 FL AN-90	
22 FL X+65 AN+180 PAR21 DP30	
23 RND R5	
24 FL X+65 Y-25 AN-90	
25 FC DR+ R50 CCX+65 CCY-75	
26 FCT DR- R65	
27 FSELECT 1	
28 FCT Y+0 DR- R40 CCX+0 CCY+0	
29 FSELECT 4	
30 DEP CT CCA90 R+5 F1000	Odmik od konture na krožnici s tangencialnim nadaljevanjem

31 L X-70 R0 FMAX	
32 L Z+250 R0 FMAX M2	Odmik orodja, konec programa
33 END PGM FK3 MM	

6

**Pomoč pri
programiranju**



6.1 Funkcija GOTO

Uporaba tipke GOTO




Preskok s tipko GOTO

S tipko **GOTO** lahko neodvisno od aktivnega načina delovanja v NC-programu preskočite na določeno mesto.

Pri tem sledite naslednjemu postopku:

-  ▶ Pritisnite tipko **GOTO**
- ▶ Krmiljenje prikaže pojavno okno.
- ▶ Vnesite številko
-  ▶ Z gumbom izberite navodilo za preskok, npr. preskočite za izbrano število navzdol

Krmiljenje nudi naslednje možnosti:

Gumb	Funkcija
	Preskok za vneseno število vrstic navzgor
	Preskok za vneseno število vrstic navzdol
	Preskok na vneseno številko niza





Funkcijo preskoka **GOTO** uporabite samo pri programiranju in testiranju NC-programov. Pri izvedbi uporabite funkcijo **Zap. niso**.

Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Nastavitev, testiranje in izvedba NC-programov**

Hitra izbira s tipko GOTO

S tipko **GOTO** lahko odprete okno Smart-Select, s katerim lahko enostavno izberete posebne funkcije ali cikle.

Pri izbiri posebnih funkcij sledite naslednjemu postopku:

-  ▶ Pritisnite tipko **POS. FUNK.**
-  ▶ Pritisnite tipko **GOTO**
- ▶ Krmiljenje prikazuje pojavno okno s strukturnim pogledom posebnih funkcij
- ▶ Izberite želeno funkcijo

Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Programiranje ciklov obdelave**

Odpiranje oken za izbiro s tipko GOTO

Če krmiljenje ponuja meni za izbiro, lahko s tipko **GOTO** odprete meni za izbiro. S tem vidite možne vnose.

6.2 Predstavitev NC-programov

Poudarjanje sintakse

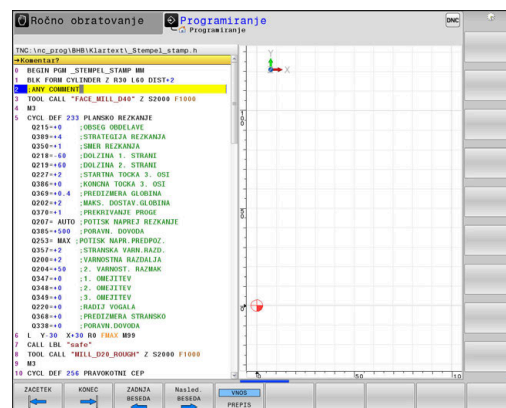
Krmiljenje prikazuje elemente sintakse z različnimi barvami glede na njihov pomen. Zaradi barvnega poudarjanja so NC-programi lažje berljivi in preglednejši.

Barvno poudarjanje sintaktičnih elementov

Uporaba	Barva
Standardna barva	črna
Prikaz opomb	zelena
Prikaz številskih vrednosti	modra
Prikaz številke niza	vijoličasto
Prikaz FMAX	Oranžna
Prikaz primika	Rjava

Drсни trak

Z drsnim trakom na desnem robu programskega okna lahko vsebino na zaslonu premikate z miško. Prav tako lahko glede na velikost in položaj drsnika na drsnem traku sklepete, kako dolg je program in kje je kazalec.



6.3 Vnos opomb

Uporaba

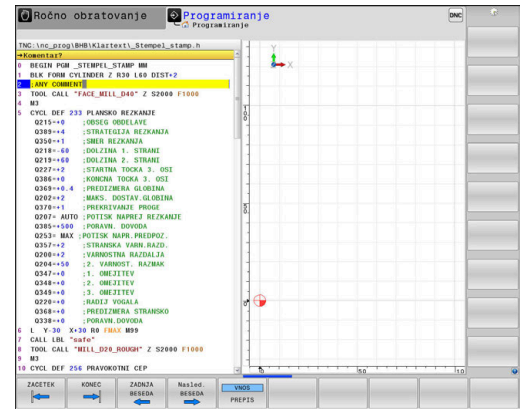
V NC-programu lahko dodajate komentarje, da pojasnite programske korake ali daste napotke.



Krmiljenje daljše komentarje, odvisno od strojnega parametra **lineBreak** (št. 105404), prikazuje različno. Vrstice komentarja se prelomijo ali pa znak >> simbolizira druge vsebine.

Zadnji znak v nizu z opombo ne sme biti tilda (~).

Za vnos komentarja vam je na voljo več možnosti.



Opomba med vnosom programa

- ▶ Vnesite podatke za NC-niz
- ▶ Na črkovni tipkovnici pritisnite ; (podpičje)
- Krmiljenje prikaže vprašanje **Komentar?**
- ▶ Vnesite komentar
- ▶ NC-niz zaključite s tipko **END**

Naknadni vnos opombe

- ▶ Izberite NC-niz, v katerega želite vnesti komentar
- ▶ S tipko puščica v desno izberite zadnjo besedo v NC-nizu:
- ▶ Na črkovni tipkovnici pritisnite ; (podpičje)
- Krmiljenje prikaže vprašanje **Komentar?**
- ▶ Vnesite komentar
- ▶ NC-niz zaključite s tipko **END**

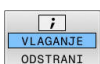
Opomba v lastnem NC-nizu

- ▶ Izberite NC-niz, za katerim želite vnesti komentar
- ▶ Programirno pogovorno okno odprite s tipko ; (podpičje) na črkovni tipkovnici
- ▶ Vnesite komentar in NC-niz zaključite s tipko **END**

Naknadno komentiranje NC-niza

Če v obstoječem NC-nizu želite spremeniti komentar, sledite spodnjim navodilom:

- ▶ Izberite NC-niz, katerega želite komentirati



- ▶ Pritisnite gumb **VSTAVI KOMENTAR** Izbirno
- ▶ Pritisnite tipko < na črkovni tipkovnici
- Krmiljenje na začetku niza ustvari ; (podpičje).
- ▶ Pritisnite tipko **KONEC**

Sprememba komentarja NC-niza






Če želite spremeniti komentiran NC-niz v aktivnem NC-nizu, sledite spodnjim navodilom:

- ▶ Izberite niz komentarja, ki ga želite spremeniti



- ▶ Pritisnite gumb **ODSTRANI KOMENTAR** Izbirno
- ▶ Pritisnite tipko > na črkovni tipkovnici
- ▶ Krmiljenje na začetku niza odstrani ; (podpičje).
- ▶ Pritisnite tipko **KONEC**

Funkcije pri urejanju opombe

Gumb	Funkcija
	Skok na začetek opombe.
	Skok na konec opombe.
	Skok na začetek besede. Besede ločite s presledkom
	Skok na konec besede. Besede ločite s presledkom
	Preklapljanje med načinoma za vstavljanje in prepisovanje.

6.4 Prosto urejanje NC-programa

Vnos določenih elementov sintakse ni možen neposredno s pomočjo dostopnih tipk in gumbov v NC-urejevalniku, npr. nizi LN.

Za preprečevanje uporabe zunanjega urejevalnika besedil vam krmiljenje ponuja naslednje možnosti:

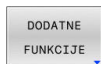
- Prost vnos sintakse v urejevalniku besedil, integriranim v krmiljenju
- Prost vnos sintakse v NC-urejevalniku s pomočjo tipke ?

Prost vnos sintakse v urejevalniku besedil, integriranim v krmiljenju

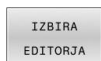
Za dopolnitev obstoječega NC-programa z dodatno sintakso, sledite spodnjim navodilom:



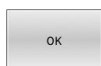
- ▶ Pritisnite tipko **PGM MGT**
- > Krmiljenje odpre upravljanje podatkov.



- ▶ Pritisnite gumb **DODATNE FUNKCIJE**



- ▶ Pritisnite gumb **IZBIRA EDITORJA**
- > Krmiljenje odpre okno za izbiro.



- ▶ Izberite funkcijo **UREJEVALNIK BESEDILA**
- ▶ Izbiro potrdite s funkcijo **OK**
- ▶ Dopolnite želeno sintakso



Krmiljenje v urejevalniku besedil ne izvede nobenega preverjanja sintakse. Potem vaše vnose preverite v NC-urejevalniku.

Prost vnos sintakse v NC-urejevalniku s pomočjo tipke ?

Za dopolnitev obstoječega odprtega NC-programa z dodatno sintakso, sledite spodnjim navodilom:



- ▶ Vnesite **?**
- > Krmiljenje odpre nov NC-niz.



- ▶ Dopolnite želeno sintakso
- ▶ Vnos potrdite s funkcijo **KONEC**



Krmiljenje po potrditvi izvede preverjanje sintakse. Napake privedeno do nizov **ERROR**.

6.5 Preskoki NC-nizov

Vstavite znak /

NC-nize lahko izbirno skrijete.

Za skrivanje NC-nizov v načinu delovanja **Programiranje**, upoštevajte naslednji postopek:



- ▶ Izberite želeni NC-niz



- ▶ Pritisnite gumb **VLAPANJE**
- > Krmiljenje doda znak /.

Izbrišite znak /

Za ponovni prikaz NC-nizov v načinu delovanja **Programiranje**, upoštevajte naslednji postopek:



- ▶ Izberite skriti NC-niz



- ▶ Pritisnite gumb **ODSTRANI**
- > Krmiljenje odstrani znak /.

6.6 Zgradba NC-programov

Definicija, možnost uporabe

Krmiljenje omogoča komentiranje NC-programov z nizi zgradbe. Nizi zgradbe so besedila (največ 252 znakov), ki veljajo kot opombe ali naslovi naslednjih programskih vrstic.

Dolge in zapletene NC-programe je mogoče s smiselnimi nizi zgradbe urediti, da so preglednejši in razumljivejši.

To poenostavi poznejše spremembe v NC-programu. Nize zgradbe lahko na poljubnem mestu vnesete v NC-program.

Členitvene nize lahko prikažete v posebnem oknu ter jih obdelujete ali dopolnjujete. Pri tem uporabite ustrezno postavitev zaslona.

Vnesene členitvene točke krmiljenje upravlja v posebni datoteki (s pripono .SEC.DEP). S tem se zviša hitrost pri krmiljenju v oknu zgradbe.

V naslednjih načinih lahko izberete razdelitev zaslona **PROGR. SEK.**:

- Potek programa, posam. blok
- Potek programa, po blokih
- Programiranje

Prikaz okna zgradbe/preklop med aktivnimi okni



- ▶ Prikaz okna zgradbe: za postavitev zaslona pritisnite gumb **PROGR. SEK.**



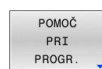
- ▶ Za preklop med aktivnimi okni pritisnite gumb **Menjava OKNA**

Vnos členitvenega niza v programsko okno

- ▶ Izberite želeni NC-niz, za katerim želite vstaviti niz zgradbe



- ▶ Pritisnite tipko **SPEC FCT**



- ▶ Pritisnite gumb **POMOČ PROGR.**



- ▶ Pritisnite gumb **VNESITE NITEV**



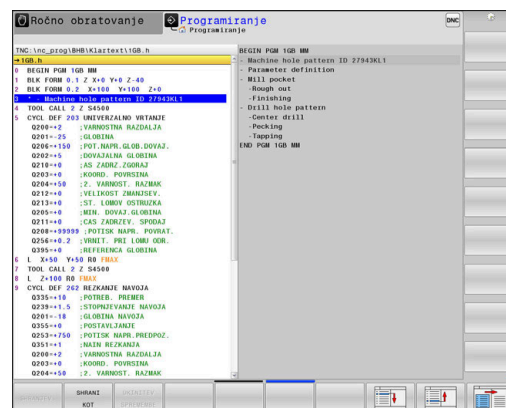
- ▶ Vnos besedila zgradbe
- ▶ Po potrebi z gumbom spremenite globino razčlenitve (zamik)

i Točke razčlenitve lahko zamaknete izključno med urejanjem.

i Členitvene nize lahko vstavite tudi s kombinacijo tipk **Shift + 8**.

Izbira stavkov v oknu zgradbe

Če v oknu zgradbe skačete med nizi, jih krmiljenje hkrati prikazuje v programskem oknu. Tako lahko hitro preskočite velike dele programa.



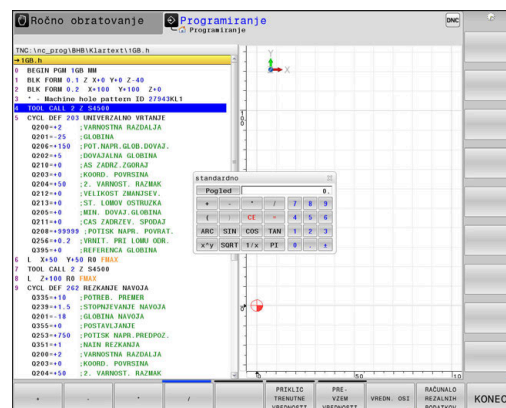
6.7 Kalkulator

Uporaba

Na krmiljenju je na voljo kalkulator z najpomembnejšimi matematičnimi funkcijami.

- ▶ S tipko **KALK.** prikažete kalkulator
- ▶ Izbira računske funkcije: kratki ukaz izberete s kratkim pritiskom gumba ali z vnosom na črkovni tipkovnici
- ▶ S tipko **KALK.** zaprete kalkulator

Računska funkcija	Kratki ukaz (gumb)
Seštevanje	+
Odštevanje	-
Množenje	*
Deljenje	/
Računanje z oklepaji	()
Arkus kosinus	ARC
Sinus	SIN
Kosinus	COS
Tangens	TAN
Potenciranje vrednosti	X^Y
Izračun kvadratnega korena	SQRT
Inverzna funkcija	1/x
PI (3.14159265359)	PI
Prištevanje vrednosti k vmesnemu rezultatu	M+
Shranjevanje vmesnega rezultata	MS
Priklic vmesnega rezultata	MR
Brisanje medpomnilnika	MC
Naravni logaritem	LN
Logaritem	LOG
Eksponentna funkcija	e^x
Preverjanje predznaka	SGN
Absolutna vrednost	ABS



Računska funkcija	Kratki ukaz (gumb)
Zaokroževanje mest za decimalno vejico	INT
Zaokroževanje mest pred decimalno vejico	FRAC
Ostank po celoštevilčnem deljenju	MOD
Izbira prikaza	Pogled
Izbris vrednosti	CE
Merska enota	MM ali PALCI
Prikaz vrednosti kota v ločni meri (standard: vrednost kota v stopinjah)	RAD
Izbira načina prikaza številčne vrednosti	DEC (decimalno) ali HEX (heksadecimalno)

Prevzem izračunane vrednosti v NC-program

- ▶ S puščičnimi tipkami izberite besedo, v katero naj bo privzeta izračunana vrednost
- ▶ S tipko **CALC** prikažite kalkulator in opravite želeni izračun
- ▶ Pritisnite gumb **PREVREDNOSTI**
- > Krmiljenje prevzame vrednost v aktivno polje za vnos in zapre žepni kalkulator.



V kalkulatorju lahko prevzimate tudi vrednosti iz NC-programov. Če pritisnete gumb **PRIKLIC VREDNOSTI** ali tipko **GOTO**, krmiljenje vrednost iz aktivnega polja za vnos prevzame v kalkulator.

Kalkulator ostane aktiven tudi po preklopu načina delovanja. Pritisnite gumb **END**, da kalkulator zaprete.

Funkcije kalkulatorja

Gumb	Funkcija
VREDN. OSI	Prenos vrednosti trenutnega položaja osi v kalkulator v obliki zelene ali referenčne vrednosti
PRIKLIC TRENUTNE VREDNOSTI	Prenos številčne vrednosti iz aktivnega vnosnega polja v kalkulator.
PRE-VZEM VREDNOSTI	Prenos številčne vrednosti iz kalkulatorja v aktivno vnosno polje.
KOPIRAJ AKTUALNO VREDNOST	Kopiranje številčne vrednosti iz kalkulatorja
VNESITE KOPIRANO VREDNOST	Vnos kopirane številčne vrednosti v kalkulator
RAČUNALO REZALNIH PODATKOV	Odpiranje računalna rezalnih podatkov



Kalkulator lahko premikate tudi s puščičnimi tipkami na črkovni tipkovnici. Če imate priključeno miško, jo lahko uporabite za premikanje kalkulatorja.

6.8 Računalo podatkov o rezanju

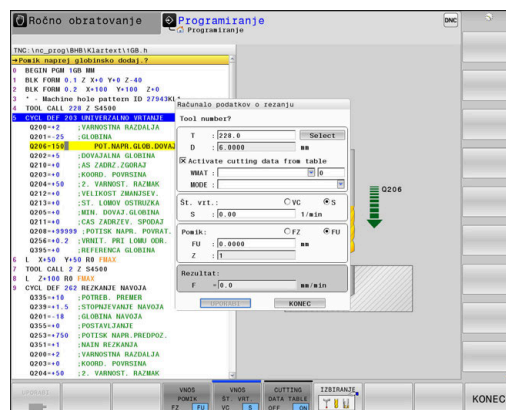
Uporaba

Z računalom rezalnih podatkov lahko izračunate število vrtljajev vretena ter primik za obdelovalni postopek. Izračunane vrednosti lahko nato v NC-programu prevzamete v odprto pogovorno okno za primik ali število vrtljajev.



Z računalom rezalnih podatkov ni mogoče izračunati rezalnih podatkov med struženjem, saj se podatki primika in števila vrtljajev pri struženju in rezkanju razlikujejo.

Pri struženju se pomiki običajno določijo v milimetrih na obrat (mm/1) (**M136**), računalo rezalnih podatkov pa pomike vedno računa v milimetrih na minuto (mm/min). Poleg tega se polmer v računalu rezalnih podatkov nanaša na orodje, pri struženju pa je potreben premer obdelovanca.



Za odpiranje računalu rezalnih podatkov pritisnite gumb **RAČUNALO PODATKOV**.

Krmiljenje gumb prikaže, če:

- pritisnete tipko **KALK**.
- Določite število vrtljajev
- Definiranje pomikov
- Pritisnite gumb **F** v načinu delovanja **Ročni način**
- pritisnete gumb **S** v načinu delovanja **Ročni način**

Pogledi računala rezalnih podatkov

Glede na to, ali računate število vrtljajev ali pomik, se računalo rezalnih podatkov prikaže z različnimi vnosnimi polji:

Okno za izračun števila vrtljajev:

Kratica	Pomen
T:	Številka orodja
D:	Premer orodja
VC:	Rezalna hitrost
S=	Rezultat za število vrtljajev vretena

Če v pogovornem oknu odprete računalo števila vrtljajev, v katerem je orodje že določeno, potem računalo števila vrtljajev samodejno prevzame številko orodja in premer. V polje pogovornega okna vnesete samo **VC**.

Okno za izračun pomika:










Kratica	Pomen
T:	Številka orodja
D:	Premer orodja
VC:	Rezalna hitrost
S:	Število vrtljajev vretena
Z:	Število rezil
FZ:	Pomik naprej po zobu
FU:	Pomik naprej po vrtljaju
F=	Rezultat za pomik



Pomik iz niza **PRIKLIC ORODJA** s pomočjo gumba **F SAMOD.** prevzamete v naslednje NC-nize. Če morate naknadno spremeniti pomik, morate v nizu **PRIKLIC ORODJA** nizu prilagoditi samo vrednost primika.

Funkcije računalna rezalnih podatkov

Ovisno od tega, kjer odprete računalo rezalnih podatkov, imate na voljno naslednje možnosti:

Gumb	Funkcija
	Prevzem vrednosti iz računalna rezalnih podatkov v NC-program
	Preklop med izračunom pomika in izračunom števila vrtljajev
	Preklop med pomikom na zob in pomikom na vrtljaj
	Vklop in izklop del s preglednico rezalnih podatkov
	Izbira orodja iz preglednice orodij
	Pomik računalna rezalnih podatkov v smeri puščice
	Preklop v kalkulator
	Uporaba vrednosti v palcih v računalu rezalnih podatkov
	Zapiranje računalna rezalnih podatkov

Delo s preglednicami podatkov o rezanju

Uporaba

Če na krmiljenju shranite preglednice za materiale, rezalne materiale in rezalne podatke, lahko računalno rezalnih podatkov izračuna te vrednosti preglednice.

Če delate s samodejnim izračunom števila vrtljajev in izračunom pomika, upoštevajte naslednji postopek:

- ▶ Material obdelovanca vnesite v preglednico WMAT.tab
- ▶ Rezalni material vnesite v preglednico TMAT.tab
- ▶ Kombinacijo materiala-rezalnega materiala vnesite v preglednico rezalnih podatkov
- ▶ Orodje v preglednici orodij določite s potrebnimi vrednostmi
 - Polmer orodja
 - Število rezil
 - Rezalni material
 - Preglednica rezalnih podatkov

Material obdelovanca WMAT

Materiale obdelovancev določite v preglednici WMAT.tab. To preglednico morate shraniti v imeniku **TNC:\table**.

Preglednica vsebuje stolpec za material **WMAT** in stolpec **MAT_CLASS**, v katerem materiale razvrstite v razrede materialov z enakimi pogoji rezanja, npr. v skladu s standardom DIN EN 10027-2.

V računalno rezalnih podatkov material obdelovanca vnesite na naslednji način:

- ▶ Izberite računalno rezalnih podatkov
- ▶ V pojavnem oknu izberite **Aktiviraj rezalne podatke iz tabele**
- ▶ V izbirnem meniju izberite možnost **WMAT**

NR	WMAT	MAT_CLASS
1		10
2	1.0038	10
3	1.0044	10
4	1.0114	10
5	1.0177	10
6	1.0143	10
7	St 37-2	10
8	St 37-3 N	10
9	X 14 CrMo S 17	20
10	1.1404	20
11	1.4305	20
12	V2A	21
13	1.4301	21
14	AlCu4PBMg	100
15	Aluminium	100
16	PTFE	200

Rezalni material orodja TMAT

Rezalne materiale določite preglednici TMAT.tab. To preglednico morate shraniti v imeniku **TNC:\table**.

Rezalni material dodelite v preglednici orodij v stolpcu **TMAT**. Z dodatni stolpci **ALIAS1**, **ALIAS2** itn. lahko dodelite alternativno ime za enak rezalni material.

Preglednica rezalnih podatkov

Kombinacije materialov-rezalnih materialov s pripadajočimi rezalnimi podatki določite v preglednici s končnico .CUT. To preglednico morate shraniti v imeniku **TNC:\system\Cutting-Data**.

Ustrezno preglednico rezalnih podatkov dodelite v preglednici orodij v stolpcu **REZALNI PODATKI**.

NR	MAT CLASS	MODE	TMAT	VC	FTYPE
1	10 Rough	VHM	HSS		28
2	10 Finish	VHM	HSS		78
3	10 Finish	VHM	HSS		30
4	10 Rough	VHM	HSS coated		78
5	10 F Finish	VHM	HSS coated		82
6	20 Rough	VHM	HSS		82
7	20 Finish	VHM	HSS		150
8	100 Rough	VHM	HSS		145
9	100 F Finish	VHM	HSS		456
10	100 Rough	VHM	HSS		440
11	100 F Finish	VHM	HSS		
12					
13					
14					



S pomočjo poenostavljene preglednice rezalnih podatkov določite števila vrtljajev in pomike, in sicer z rezalnimi podatki, ki so neodvisni od polmera orodja, npr. **VC** in **FZ**.

Če za izračun potrebujete različne rezalne podatke glede na polmer orodja, uporabite preglednico rezalnih podatkov, odvisnih od premera.

Dodatne informacije: "Preglednica rezalnih podatkov, odvisna od premera", Stran 209

Preglednica rezalnih podatkov vsebuje naslednje stolpce:

- **RAZRED_MAT**: razred materiala
- **NAČIN**: način obdelave, npr. fino rezkanje
- **TMAT**: rezalni material
- **VC**: hitrost rezanja
- **FTIP**: vrta pomika **FZ** ali **FU**
- **F**: pomik

Preglednica rezalnih podatkov, odvisna od premera

V številnih primerih je od premera orodja odvisno, s katerimi rezalnimi podatki lahko delate. V ta namen uporabite preglednico rezalnih podatkov s končnico .CUTD. To preglednico morate shraniti v imeniku **TNC:\system\Cutting-Data**.

Ustrezno preglednico rezalnih podatkov dodelite v preglednici orodij v stolpcu **REZALNI PODATKI**.

Preglednica rezalnih podatkov, odvisna od premera, dodatno vsebuje naslednje stolpce:

- **F_D_0**: pomik pri $\varnothing 0$ mm
- **F_D_0_1**: pomik pri $\varnothing 0,1$ mm
- **F_D_0_12**: pomik pri $\varnothing 0,12$ mm
- ...

NR	F_D_0	F_D_0_1	F_D_0_12	F_D_0_15	F_D_0_2	F_D_0_25	F_D_0_3	F_D_0_4	F_D_0_5	F_D_0_6
1					0.0010				0.0110	
2									0.0020	
3					0.0010				0.0010	
4					0.0010				0.0010	
5									0.0020	
6					0.0010				0.0010	
7					0.0010				0.0010	
8									0.0020	
9					0.0010				0.0010	
10					0.0010				0.0030	
11					0.0010				0.0030	
12					0.0010				0.0030	
13					0.0010				0.0030	
14					0.0010				0.0030	
15					0.0010				0.0030	
16					0.0010				0.0010	
17									0.0020	
18					0.0010				0.0010	
19					0.0010				0.0010	
20									0.0020	
21					0.0010				0.0010	
22					0.0010				0.0010	
23									0.0020	
24					0.0010				0.0010	
25					0.0010				0.0030	
26					0.0010				0.0030	
27					0.0010				0.0030	



Ni potrebno izpolniti vseh stolpcev. Če se en premer orodja nahaja med dvema določenima stolpcema, potem krmiljenje pomik interpolira linearno.

Napotek

Krmiljenje v ustreznih mapah vsebuje preglednice s primeri za samodejni izračun podatkov o rezanju. Preglednice lahko prilagodite okoliščinam, npr. vnesete uporabljene materiale in orodja.

6.9 Programirna grafika

Delo s programirno grafiko ali brez programirne grafike

Ko sestavljate NC-program, lahko krmiljenje prikaže programirano konturo v 2D-črtni grafiki.

- ▶ Pritisnite tipko **Bildschirmaufteilung**
- ▶ Gumb **PROGR. + GRAF.**
- ▶ Krmiljenje NC-program prikazuje na levi, grafiko pa na desni strani.



- ▶ Gumb **AVTOM. RISANJE** nastavite na **VKLOP**
- ▶ Ko vnašate programske vrstice, krmiljenje vsako programirano gibanje prikaže v grafičnem oknu na desni strani.

Če želite, da krmiljenje grafike ne izvaja sočasno, nastavite gumb **AVTOM. RISANJE** na **IZKLOP**.



Če je **AVTOM. RISANJE** nastavljen na **VKLOP**, potem krmiljenje pri ustvarjanju 2D-črtne grafike ne upošteva naslednjih programskih vsebin:

- Ponovitve dela programa
- Ukazov za skok
- M-funkcij, npr. M2 ali M30.
- Priklicev ciklov
- Opozorila na podlagi blokiranih orodij

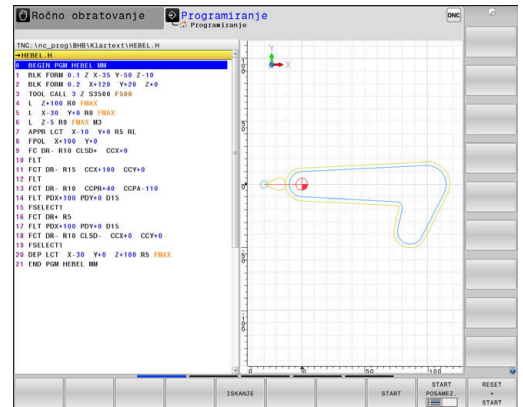
Zato samodejno risanje uporabljajte izključno pri programiranju kontur.

Krmiljenje ponastavi podatke o orodju, če ponovno odprete NC-program ali pritisnete gumb **RESET START**.

V programirni grafiki uporablja krmilni sistem različne barve:

- **modra:** povsem definiran konturni element
- **vijolična:** konturni element še ni v celoti definiran, npr. RND ga še lahko spremeni
- **svetlo-modra:** izvrtine in navoji
- **oker:** središčna pot orodja
- **rdeča:** hiter premik

Dodatne informacije: "Grafika pri FK-programiranju", Stran 181



Ustvarjanje programirne grafike za obstoječi NC-program

- ▶ S puščičnimi tipkami izberite NC-niz, do katerega želite ustvariti grafiko, ali pritisnite tipko **GOTO** in neposredno vnesite želeno številko niza



- ▶ Za ponastavitev do sedaj aktivnih podatkov o orodju in izdelavo grafike pritisnite gumb **RESET START**

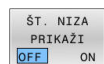
Ostale funkcije:

Gumb	Funkcija
	Ponastavitev do sedaj aktivne podatke o orodju. Izdelava programirne grafike
	Izdelava programirne grafike po nizih
	Izdelava celotne programirne grafike ali dopolnitev po možnosti RESET START
	Zaustavitev programirne grafike. Ta gumb se pojavi le v času, ko krmiljenje ustvarja programirno grafiko
	Izbira prikaza <ul style="list-style-type: none"> ■ Pogled od zgoraj ■ Naris ■ Stranski pogled
	Prikaz in skrivanje poti orodja
	Prikaz in skrivanje poti orodja v hitrem teku

Prikaz in skrivanje števil nizov



- ▶ Preklopite med orodnimi vrsticami.



- ▶ Prikaz števil nizov: gumb **ŠT. NIZA PRIKAŽI** nastavite na **ON**
- ▶ Skrivanje števil nizov: gumb **ŠT. NIZA PRIKAŽI** nastavite na **OFF**

Brisanje grafike



- ▶ Preklopite med orodnimi vrsticami.

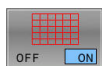


- ▶ Za brisanje grafike pritisnite gumb **BRISANJE GRAFIKE**

Prikaz mrežnih črt



- ▶ Preklopite med orodnimi vrsticami.



- ▶ Za prikaz mrežnih črt pritisnite gumb **Prikaz mrežnih črt**.

Povečanje ali pomanjšanje izseka

Pogled grafike lahko sami določite.

- ▶ Preklopite med orodnimi vrsticami.

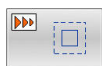
Na voljo so naslednje funkcije:

Gumb

Funkcija



Premik izseka



Pomanjšanje izseka



Povečanje izseka

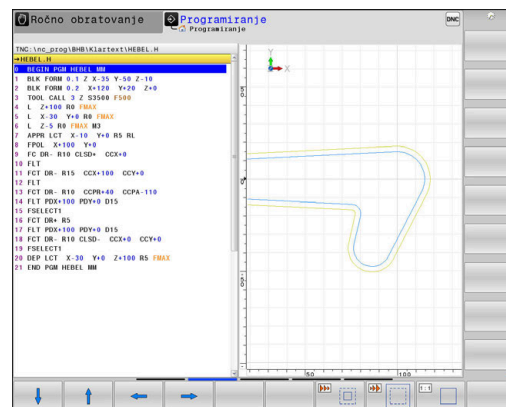


Ponastavitev izseka

Z gumbom **RESET DELA** znova vzpostavite prvotno stanje izseka.

Prikazano grafiko lahko spreminjate tudi z miško. Na voljo so naslednje funkcije:

- Za premik prikazanega modela držite srednjo miškino tipko ali kolesce miške in premikajte miško. Če obenem pritisnete tipko Shift, lahko model premikate le vodoravno ali navpično.
- Za povečavo določenega območja s pritisnjeno levo tipko miške izberite območje. Ko spustite levo tipko miške, krmiljenje poveča prikaz.
- Z hitro povečanje ali pomanjšanje poljubnega območja kolesce miške zavrtite naprej ali nazaj.



6.10 Sporočila o napakah







Prikaz napak

Krmiljenje napake med drugim prikazuje pri:

- Napačnih navedbah
- Logičnih napakah v NC-programu
- Konturnih elementih, ki jih ni mogoče izvesti
- Nepravilni uporabi tipalnih sistemov
- Spremembe strojne opreme

Napako, ki se je pojavila, krmiljenje prikazuje v glavi.

Krmiljenje uporablja naslednje ikone in barve pisave za različne razrede napak:

Ikona	Barva pisave	Razred napake	Pomen
	Rdeča	Napaka Vrsta vprašanja	Krmiljenje prikaže pogovorno okno z možnostmi izbire, med katerimi morate izbrati. Dodatne informacije: "Izčrpna sporočila o napakah", Stran 214
	Rdeča	Napaka, ki zahteva ponastavitev	Krmiljenje je treba ponovno zagnati. Sporočila ni mogoče izbrisati.
	Rdeča	Napaka	Če želite nadaljevati, morate izbrisati sporočilo. Napako lahko izbrišete šele po odpravi vzroka.
	Rumena	Opozorilo	Nadaljujete lahko brez brisanja sporočila. Večino opozoril lahko izbrišete kadar koli, pri nekaterih opozorilih pa je treba najprej odpraviti vzrok.
	Modra	Informacije	Nadaljujete lahko brez brisanja sporočila. Informacije lahko izbrišete kadar koli.
	Zelena	Napotek	Nadaljujete lahko brez brisanja sporočila. Krmiljenje prikazuje napotek do naslednjega veljavnega pritiska tipke.

Vrstice preglednice so urejene po prioriteti. Krmiljenje sporočilo v glavi prikazuje tako dolgo, dokler ga ne izbrišete ali ga ne prekrije sporočilo višje prioritete (razred napak).

Dolga in večvrstična sporočila o napakah krmiljenje prikaže skrajšano. Popolne informacije o vseh napakah si lahko ogledate v oknu z napakami.

Sporočilo o napaki, ki vsebuje številko NC-niza, je posledica prejšnjega ali tega NC-niza.

Odprite okno z napakami

Če odprete okno z napakami, prejmete vse celotne informacije o vseh prisotnih napakah.



- ▶ Pritisnite tipko **ERR**
- ▶ Krmiljenje odpre okno z napakami in povsem prikaže vse napake, ki so v čakalni vrsti.

Izčrpna sporočila o napakah

Krmiljenje prikazuje možne vzroke za nastanek napake in možnosti za njeno odpravljanje:

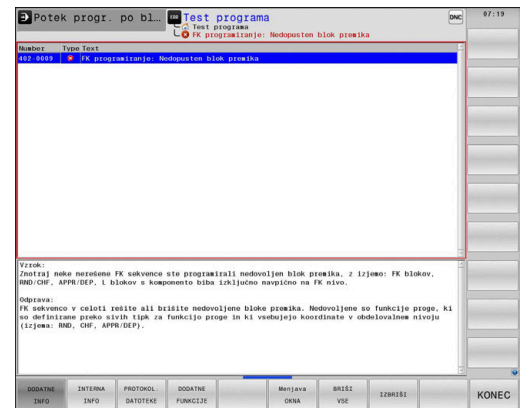
- ▶ Odprite okno z napakami.
- ▶ Kazalec postavite na ustrezno sporočilo o napaki

DODATNE
INFO

- ▶ Pritisnite gumb **DODATNE INFO**
- ▶ Krmiljenje odpre okno z informacijami za ugotavljanje vzrokov napak in njihovo odpravljanje.

DODATNE
INFO

- ▶ Za izhod iz informacij: znova pritisnite gumb **DODATNE INFO**



Sporočila o napakah z visoko prednostjo

Če se pri vklopu krmiljenja zaradi sprememb strojne opreme ali posodobitev pojavi sporočilo o napaki, krmiljenje samodejno odpre okno z napakami. Krmiljenje prikaže napako z vrsto vprašanja.

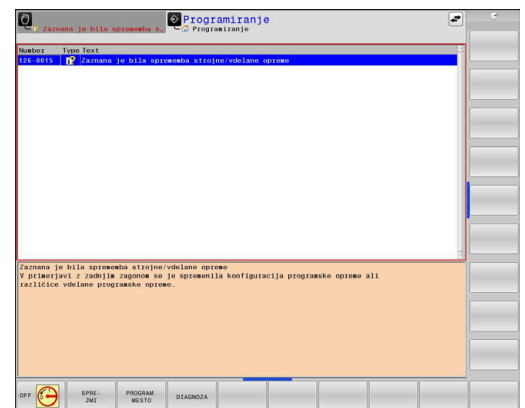
To napako lahko odpravite samo, da vprašanje potrdite s pomočjo ustreznega gumba. Po potrebi krmiljenje nadaljuje s pogovornim oknom, dokler vzrok ali odpravljanje napake ni jasno določeno.

Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Nastavitve, testiranje in izvedba NC-programov**

Če pride izjemoma do **Napaka pri obdelavi podatkov**, krmiljenje samodejno odpre okno z napakami. Take napake ne morete odpraviti.

Pri tem sledite naslednjemu postopku:

- ▶ Zaustavite krmiljenje
- ▶ Ponovni zagon



Gumb INTERNA INFO

Ko pritisnete gumb **INTERNA INFO**, se prikažejo informacije sporočila o napaki, ki so pomembne samo pri servisu.

- ▶ Odprite okno z napakami.
- ▶ Kazalec postavite na ustrezno sporočilo o napaki

INTERNA
INFO

- ▶ Pritisnite gumb **INTERNA INFO**
- ▶ Krmiljenje odpre okno z notranjimi informacijami o napaki.





INTERNA
INFO

- ▶ Za izhod iz podrobnosti: znova pritisnite gumb **INTERNA INFO**

Gumb ZDRUŽEVANJE






Če aktivirate gumb **ZDRUŽEVANJE**, krmiljenje prikaže vsa opozorila in sporočila o napakah z isto številko napake v eni vrstici okna z napakami. Na ta način postane seznam sporočil krajši in preglednejši.

Sporočila o napakah združite na naslednji način:

-  ▶ Odprite okno z napakami
-  ▶ Pritisnite gumb **DODATNE FUNKCIJE**
-  ▶ Pritisnite gumb **ZDRUŽEVANJE**
 - ▶ Krmiljenje združi enaka opozorila in sporočila o napakah.
 - ▶ Pogostost posameznih sporočil se nahaja v oklepajih posamezne vrstice.
-  ▶ Pritisnite gumb **NAZAJ**

Gumb SAMOD.-VKLOP

Z gumbom **SAMOD.-VKLOP** lahko vnesete številke napak, ki takoj ob nastanku napake shranijo servisno datoteko.

-  ▶ Odprite okno z napakami
-  ▶ Pritisnite gumb **DODATNE FUNKCIJE**
-  ▶ Pritisnite gumb **SAMOD.-VKLOP**
 - ▶ Krmiljenje odpre pojavno okno **Aktivacija samodejnega shranjevanja**.
 - ▶ Določanje vnosa
 - **Številka napake:** vnesite ustrezno številko napake
 - **Aktivno:** nastavite kljukico, servisna datoteka bo ustvarjena samodejno
 - **Opomba:** po potrebi k številki napake vnesite komentar
-  ▶ Pritisnite gumb **SHRANJEV.**
 - ▶ Krmiljenje pri nastanku shranjene številke napake samodejno shrani servisno datoteko.
-  ▶ Pritisnite gumb **NAZAJ**

Brisanje napak



Pri izbiri ali ponovnem zagonu NC-programa lahko krmiljenje obstoječa opozorila in sporočila o napakah samodejno izbriše. Ali bo to samodejno brisanje izvedeno, vaš proizvajalec stroja določi v izbirnem strojnem parametru **CfgClearError** (št. 130200).

V stanju dobave krmiljenja bodo opozorila in sporočila o napakah v načinoma delovanja **Programski test** in **Programiranje** samodejno izbrisana iz okna z napakami. Sporočila v načinih delovanja stroja ne bodo izbrisana.

Brisanje napak izven okna z napakami:



- ▶ Pritisnite tipko **CE**
- ▶ Krmiljenje izbriše v glavi prikazane napake ali napotke.



V nekaterih načinih tipke **CE** ne morete uporabiti za brisanje napak, ker je tipka dodeljena drugim funkcijam.

Brisanje napak

- ▶ Odprite okno z napakami.
- ▶ Kazalec postavite na ustrezno sporočilo o napaki

BRISANJE

- ▶ Pritisnite gumb **BRISANJE**

BRISAJ
VSE

- ▶ Alternativno brisanje vseh napak: pritisnite gumb **BRISAJ VSE**



Napake ne morete izbrisati, če ne morete odstraniti vzroka. V tem primeru se sporočilo o napaki ohrani.

Dnevnik napak

Krmiljenje shranjuje napake in pomembne dogodke, npr. zagon sistema, v dnevnik napak. Velikost dnevnika napak je omejena. Ko je dnevnik napak poln, krmiljenje uporabi drugo datoteko. Ko je tudi ta polna, se prvi dnevnik napak izbriše in znova zapiše itd. Po potrebi z **AKTUAL. DATOTEKA** preklopite na **PREJŠNJA DATOTEKA**, da si ogledate zgodovino.

- ▶ Odprite okno z napakami

PROTOKOL
DATOTEKE

- ▶ Pritisnite gumb **PROTOKOL. DATOTEKE**

PROTOKOL
NAPAK

- ▶ Odpiranje protokola napak: pritisnite gumb **PROTOKOL NAPAK**

PREJŠNJA
DATOTEKA

- ▶ Po potrebi nastavitev prejšnjega dnevnika napak: pritisnite gumb **PREJŠNJA DATOTEKA**





AKTUAL.
DATOTEKA

- ▶ Če želite nastaviti trenutni dnevnik, pritisnite gumb **AKTUAL. DATOTEKA**

Najstarejši vnos napake v dnevniku je na začetku in zadnji vnos na koncu datoteke.


Dnevnik tipk

Krmiljenje shranjuje vnose tipk in pomembne dogodke (npr. zagon sistema) v dnevnik tipk. Velikost dnevnika tipk je omejena. Ko je dnevnik tipk poln, sistem preklopi na drug dnevnik tipk. Ko je tudi ta polna, se prvi dnevnik tipk izbriše in znova zapiše itd. Po potrebi z **AKTUAL. DATOTEKA** preklopite na **PREJŠNJA DATOTEKA**, da si ogledate zgodovino vnosov.

-  ▶ Pritisnite gumb **PROTOKOL. DATOTEKE**
-  ▶ Za odpiranje dnevnika tipk pritisnite gumb **PROTOKOL TIPK**
-  ▶ Če želite nastaviti prejšnji dnevnik tipk, pritisnite gumb **PREJŠNJA DATOTEKA**
-  ▶ Če želite nastaviti trenutni dnevnik tipk, pritisnite gumb **AKTUAL. DATOTEKA**

Krmiljenje shrani vse tipke, ki jih med upravljanjem pritisnete na nadzorni plošči, v dnevnik tipk. Najstarejši vnos je na začetku in najmlajši na koncu datoteke.

Pregled tipk in gumbov za prikaze dnevnika

Gumbi/tipke	Funkcija
	Skok na začetek dnevnika tipk
	Skok na konec dnevnika tipk
	Isk. besed.
	Trenutni dnevnik tipk
	Prejšnji dnevnik tipk
	Vrstica naprej/nazaj
	
	Nazaj na glavni meni

Napotki

Pri napačnem upravljanju, ko npr. pritisnete nedovoljeno tipko ali vnesete vrednost zunaj dovoljenega obsega, vas krmiljenje na to opozori z napotkom v glavi. Krmiljenje zapre okno z napotki ob naslednjem veljavnem vnosu.





Shranjevanje servisnih datotek

Po potrebi lahko shranite aktualno stanje krmiljenja in ga predate serviserju, da ga lahko oceni. Pri tem se shrani skupina servisnih datotek (dnevnik napak in tipk ter druge datoteke z informacijami o trenutnem stanju stroja in obdelovanju).

i Da omogočite pošiljanje servisnih datotek prek E-pošte, krmiljenje v servisno datoteko shrani samo aktivne NC-programe z velikostjo do 10 MB. Večji NC-programi pri ustvarjanju servisne datoteke ne bodo shranjeni.



Če funkcijo **SHRANJ. SERVISNIH DATOTEK** večkrat ponovite z enakim imenom datoteke, se bo prej shranjena skupina servisnih datotek prepisala. Zato pri ponovni izvedbi funkcije uporabite drugo ime datoteke.

Shranjevanje servisnih datotek

-  ▶ Odprite okno z napakami
-  ▶ Pritisnite gumb **PROTOKOL. DATOTEKE**
-  ▶ Pritisnite gumb **SHRANJ. SERVISNIH DATOTEK**
 > Krmiljenje odpre pojavno okno, v katerem lahko vnesete ime za servisno datoteko ali celotno pot do nje.
-  ▶ Pritisnite gumb **V redu**
 > Krmiljenje shrani servisno datoteko.

Zapiranje okna z napakami

Za ponovno zapiranje okna z napakami sledite naslednjemu postopku:

-  ▶ Pritisnite tipko **KONEC**
-  ▶ Alternativno: pritisnite tipko **ERR**
 > Krmiljenje zapre okno z napakami.

6.11 Kontekstualni sistem za pomoč TNCguide

Uporaba



Če želite uporabljati **TNCguide**, morate datoteke s pomočjo prenesti z domače strani podjetja HEIDENHAIN.

Dodatne informacije: "Prenos najnovjših datotek s pomočjo", Stran 224

Kontekstualni sistem za pomoč **TNCguide** vsebuje uporabniško dokumentacijo v HTML-obliki. Funkcijo **TNCguide** priključite s pritiskom tipke **HELP**, pri tem pa krmiljenje delno odvisno od situacije neposredno prikaže ustrezno informacijo (kontekstualni priklic). Če urejate NC-niz in pritisnete tipko **HELP**, se praviloma pomaknete na točno tisto mesto v dokumentaciji, na katerem je ustrezna funkcija opisana.



Krmiljenje praviloma poskusi zagnati funkcijo **TNCguide** v tistem jeziku, ki ste ga nastavili kot jezik v pogovornih oknih. Če potrebna različica jezika manjka, potem krmiljenje odpre angleško različico.

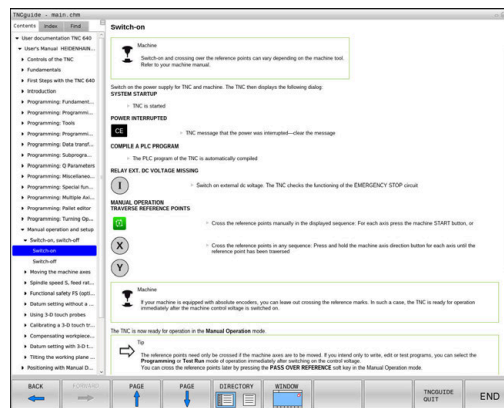
Naslednje uporabniške dokumentacije so na voljo v funkciji **TNCguide**:

- Uporabniški priročnik za programiranje z navadnim besedilom (**BHBKlartext.chm**)
- Uporabniški priročnik Programiranje DIN/ISO (**BHBIso.chm**)
- Uporabniški priročnik Nastavitev, testiranje in izvedba NC-programov (**BHBoperate.chm**)
- Uporabniški priročnik Programiranje ciklov obdelave (**BHBcycle.chm**)
- Uporabniški priročnik Programiranje merilnih ciklov za obdelovanec in orodje (**BHBtchprobe.chm**)
- Po potrebi uporabniški priročnik aplikacije **TNCdiag** (**TNCdiag.chm**)
- Seznam vseh NC-sporočil o napakah (**errors.chm**)

Poleg tega je na voljo še knjižna datoteka **main.chm**, v kateri so zbrane vse obstoječe datoteke CHM.



Po potrebi lahko proizvajalec stroja v **TNCguide** namesti še dokumentacijo, specifično za stroj. Ti dokumenti so v tem primeru v datoteki **main.chm** prikazani kot posebna knjižna datoteka.



Delo s funkcijo TNCguide

Priklic funkcije TNCguide

Za zagon funkcije **TNCguide** je na voljo več možnosti:

- S tipko **HELP**
- Če ste pred tem kliknili simbol za pomoč, ki je spodaj desno na zaslonu, z miško kliknite gumb
- V upravljanju datotek odprite datoteko s pomočjo (CHM-datoteka). Krmiljenje lahko odpre vsako poljubno datoteko CHM, tudi če ta ni shranjena na internem pomnilniku krmiljenja



V programirnem mestu Windows se funkcija **TNCguide** odpre v sistemsko določenem standardnem brskalniku.

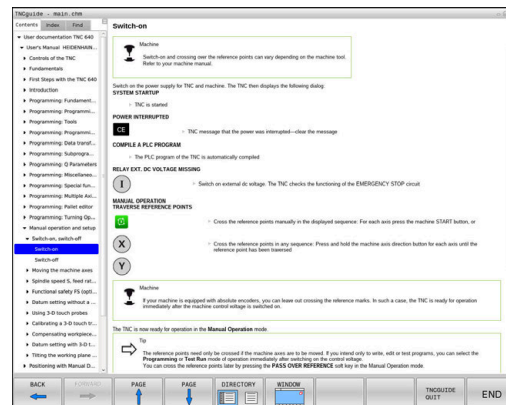
Za mnoge gumbje je na voljo kontekstualno občutljiv priklic, kar omogoča, da se premaknete neposredno k opisu funkcije posameznih gumbov. Ta funkcija je na voljo samo pri upravljanju z miško.

Pri tem sledite naslednjemu postopku:

- ▶ Izberite orodno vrstico, v kateri je prikazan zeleni gumb.
- ▶ Z miško kliknite na simbol za pomoč, ki ga krmiljenje prikazuje neposredno desno nad orodno vrstico
- ▶ Kazalec miške se spremeni v vprašaj.
- ▶ Z vprašajem kliknite na gumb, za katerega potrebujete pojasnilo o funkciji
- ▶ Krmiljenje odpre funkcijo **TNCguide**. Če vstopno mesto za izbrani gumb ne obstaja, krmiljenje odpre knjižno datoteko **main.chm**. Želena razlago lahko poiščete z iskanjem po celotnem besedilu ali ročno prek krmilnih tipk.

Kontekstualni priklic je na voljo tudi, ko urejate NC-niz:

- ▶ Izberite poljubni NC-niz.
- ▶ Označevanje zelene besede
- ▶ Pritisnite tipko **HELP**
- ▶ Krmiljenje zažene sistem pomoči in prikaže opis aktivnih funkcij. To ne velja za dodatne funkcije ali cikle proizvajalca stroja.



















Pomikanje po TNCguide

Pomikanje po funkciji **TNCguide** je najenostavnejše z miško. Na levi strani je prikazano kazalo. S klikom na trikotnik, ki je obrnjen v desno, lahko priključete poglavje, ki leži pod njim, ali pa s klikom neposredno na posamezni vnos odprete ustrezno stran. Upravljanje je enako kot v Windows Explorerju.

Mesta v besedilu s povezavami so podčrtana in obarvana modro. Klik na povezavo odpre ustrezno stran.

TNCguide lahko upravljate tudi s tipkami in gumbi. Naslednja preglednica vsebuje pregled ustreznih funkcij tipk.

Gumb	Funkcija
	<ul style="list-style-type: none"> Aktivno je kazalo vsebine na levi strani: izberite vnos nad ali pod njim.
	<ul style="list-style-type: none"> Aktivno je okno z besedilom na desni strani: če se besedilo ali slike ne prikažejo v celoti, stran premaknite navzdol ali navzgor.
	<ul style="list-style-type: none"> Kazalo vsebine na levi je aktivno: odprite kazalo. Besedilno okno na desni strani je aktivno: brez funkcije
	<ul style="list-style-type: none"> Aktivno je kazalo vsebine na levi strani: zaprite kazalo Besedilno okno na desni strani je aktivno: brez funkcije
	<ul style="list-style-type: none"> Kazalo vsebine na levi je aktivno: s puščično tipko prikažite izbrano stran Besedilno okno na desni strani je aktivno: če je puščica na povezavi, potem skok na stran, do katere vodi povezava
	<ul style="list-style-type: none"> Kazalo vsebine na levi strani je aktivno: preklop med zavihki za prikaz kazala, iskanega gesla in funkcijo iskanja po celotnem besedilu ter preklop na desno stran zaslona. Besedilno okno na desni strani je aktivno: skok nazaj v levo okno
	<ul style="list-style-type: none"> Aktivno je kazalo vsebine na levi strani: izberite vnos nad ali pod njim.
	<ul style="list-style-type: none"> Besedilno okno na desni strani je aktivno: skok na naslednjo povezavo
	Izberite nazadnje prikazano stran.
	Listanje naprej, če ste večkrat uporabili funkcijo Izbira nazadnje prikazane strani
	Pomik na prejšnjo stran.
	Pomik na naslednjo stran.

Gumb	Funkcija
	Prikaz/skrivanje kazala.
	Preklop med celozaslonskim prikazom in prikazom v oknu. Pri zmanjšanem prikazu je viden samo del krmilnega vmesnika
	Prikaz se samodejno prilagaja krmilni aplikaciji, da lahko pri odprti funkciji TNCguide uporabljate krmiljenje. Če je izbran celozaslonski prikaz, krmiljenje pred preklopom prikaza samodejno zmanjša velikost okna
	Izhod iz funkcije TNCguide

Kazalo gesel

Najpomembnejša gesla so navedena v kazalu gesel (zavihek **Index**) in jih lahko neposredno izberete s klikom miške ali s puščičnimi tipkami.

Leva stran je aktivna.



- ▶ Izberite zavihek **Kazalo**.
- ▶ S puščičnimi tipkami ali miško se premaknite na zeleno geslo
Izbirno:
 - ▶ Vnesite začetne črke
 - > Krmiljenje sinhronizira imenik gesel glede na vneseno besedilo, da lahko geslo hitreje poiščete na prikazanem seznamu.
- ▶ S tipko **ENT** prikažite informacije o izbranem geslu.

Iskanje po celotnem besedilu

V zavihku **Iskanje** je na voljo možnost, da izberete iskanje določene besede v celotni funkciji **TNCguide**.

Leva stran je aktivna.



- ▶ Izberite zavihek **Iskanje**
- ▶ Aktivirajte polje za vnos **Iskanje**:
- ▶ Vnesite besedo, ki jo želite poiskati
- ▶ Potrdite s tipko **ENT**
- ▶ Krmiljenje prikaže vsa najdena mesta, ki vsebujejo to besedo.
- ▶ S puščičnimi tipkami se premaknite na želeno mesto
- ▶ S tipko **ENT** prikažite izbrano mesto.



Iskanje po celotnem besedilu je mogoče samo za posamezno besedo.

Ko aktivirate funkcijo **Samo iskanje po naslovih**, krmiljenje preišče samo vse naslove, ne celotna besedila. Funkcijo aktivirate z miško ali z izbiranjem ter naknadno potrditvijo s preslednico.

Prenos najnovejših datotek s pomočjo

Datoteke s pomočjo, ki so prilagojene posamezni programski opremi krmiljenja, lahko poiščete na domači strani podjetja HEIDENHAIN:

http://content.heidenhain.de/doku/tnc_guide/html/en/index.html

Do ustrezne datoteke s pomočjo se lahko pomikate kot sledi:

- ▶ Krmiljenja TNC
- ▶ Serija, npr. TNC 600
- ▶ Želena številka NC-programске opreme, npr. TNC 640 (34059x-17)



Podjetje HEIDENHAIN je poenostavilo shemo izdajanja različic od različice NC-programске opreme 16:

- Obdobje izdaje določa številko različice.
- Vse vrste krmilnega sistema v obdobju izdaje imajo enako številko različice.
- Številka različice mest programiranja ustreza številki različice NC-programске opreme.

- ▶ V preglednici **Spletna pomoč (TNCguide)** izberite zeleno jezikovno različico
- ▶ Prenesite datoteko ZIP
- ▶ Estrahirajte datoteko ZIP
- ▶ Estrahirane datoteke CHM prenesite v krmiljenje v imenik **TNC:-\tncguide\de** ali v podimenik za ustrezni jezik



Če datoteke CHM s **TNCremo** prenesete v krmiljenje, pri tem izberite binarni način za datoteke s končnico **.chm**.

Jezik	TNC-imenik
Nemščina	TNC:\tncguide\de
Angleščina	TNC:\tncguide\en
Češčina	TNC:\tncguide\cs
Francoščina	TNC:\tncguide\fr
Italijanščina	TNC:\tncguide\it
Španščina	TNC:\tncguide\es
Portugalščina	TNC:\tncguide\pt
Švedščina	TNC:\tncguide\sv
Danščina	TNC:\tncguide\da
Finščina	TNC:\tncguide\fi
Nizozemščina	TNC:\tncguide\nl
Poljščina	TNC:\tncguide\pl
Madžarščina	TNC:\tncguide\hu
Ruščina	TNC:\tncguide\ru
Kitajščina (poenostavljena)	TNC:\tncguide\zh
Kitajščina (tradicionalna)	TNC:\tncguide\zh-tw
Slovenščina	TNC:\tncguide\sl

Jezik	TNC-imenik
Norveščina	TNC:\tncguide\no
Slovaščina	TNC:\tncguide\sk
Korejščina	TNC:\tncguide\kr
Turščina	TNC:\tncguide\tr
Romunščina	TNC:\tncguide\ro

7

Dodatne funkcije

7.1 Vnos dodatnih funkcij M in ZAUSTAVITEV

Osnove

Z dodatnimi funkcijami krmiljenja, imenovanimi tudi funkcije M, upravljate

- potek programa, npr. prekinitvev poteka programa
- strojne funkcije, kot so vklop in izklop vrtenja vretena in hladila
- podajanje orodja

Na koncu poziciornega niza ali v posebnem NC-nizu lahko vnesete največ štiri dodatne funkcije M. Krmiljenje prikaže pogovorno okno:

Dodatna funkcija M ?

Običajno v pogovorno okno vnesete samo številko dodatne funkcije. Pri nekaterih dodatnih funkcijah se pogovorno okno nadaljuje, kar omogoča vnos parametrov k tem funkcijam.

V načinih delovanja **Ročno obratovanje** in **El. ročno kolo** vnašate dodatne funkcije z gumbom **M**.

Delovanje dodatnih funkcij

Ne glede na programirano zaporedje so nekatere dodatne funkcije aktivne na začetku NC-niza, nekatere pa na koncu.

Dodatne funkcije delujejo od NC-niza, v katerem so bile priklicane.

Nekatere dodatne funkcije delujejo po nizih in torej samo v NC-nizu, v katerem je dodatna funkcija programirana. Če dodatna funkcija deluje modalno, morate to dodatno funkcijo v naslednjem NC-nizu znova odstraniti, npr. z možnostjo **M8** vklopljeno hladilno sredstvo ponovno izklopite z možnostjo **M9**. Če so ob koncu programa dodatne funkcije še vedno aktivne, krmiljenje prekliče dodatne funkcije.



Če je v NC-nizu programiranih več funkcij M, se izvedejo po naslednjem zaporedju:

- Funkcije M, ki delujejo na začetku niza, se izvedejo pred funkcijami, ki delujejo na koncu niza
- Če vse funkcije M delujejo na začetku ali koncu niza, se funkcije izvedejo v programiranem zaporedju

Vnos dodatne funkcije v niz ZAUSTAVITEV

Programirani niz **ZAUSTAVITEV** prekine potek programa ali programski test, npr. za preverjanje orodja. V nizu **ZAUSTAVITEV** lahko programirate dodatno funkcijo M:

STOP

- ▶ Za programiranje prekinitve potek programa pritisnite tipko **ZAUSTAVITEV**
- ▶ Po potrebi vnesite dodatno funkcijo **M**

Primer

87 STOP

7.2 Dodatne funkcije za nadzor teka programa, vreteno in hladilo

Pregled



Upoštevajte priročnik za stroj!
Proizvajalec stroja lahko vpliva na delovanje dodatnih funkcij, navedenih v nadaljevanju.

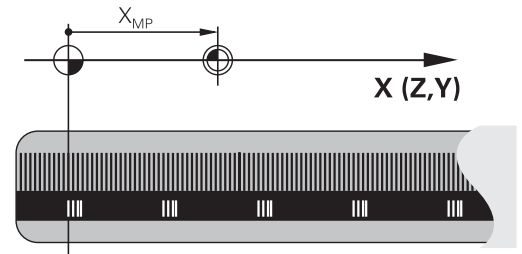
M	Delovanje	Delovanje	na začetku stavka	na koncu stavka
M0	ZAUSTAVITEV programskega teka ZAUSTAVITEV vretena			■
M1	Izbirna ZAUSTAVITEV teka programa po potrebi ZAUSTAVITEV vretena po potrebi ZAUSTAVITEV hladila (funkcijo določi proizvajalec stroja)			■
M2	ZAUSTAVITEV poteka programa ZAUSTAVITEV vretena Izklop hladila Vrnitev na niz 1 Izbris prikaza stanja Obseg delovanja funkcije je odvisen od strojnega parametra resetAt (št. 100901)			■
M3	VKLOP vretena v smeri urnih kazalcev		■	
M4	VKLOP vretena v nasprotni smeri urnih kazalcev		■	
M5	ZAUSTAVITEV vretena			■
M8	VKLOP hladila		■	
M9	IZKLOP hladila			■
M13	VKLOP vretena v smeri urnih kazalcev VKLOP hladila		■	
M14	VKLOP vretena v nasprotni smeri urnih kazalcev VKLOP hladila		■	
M30	Kot M2			■

7.3 Dodatne funkcije za koordinatne vnose

Programiranje koordinat, odvisnih od stroja: M91/M92

Ničelna točka merila

Referenčna oznaka na merilu določa položaj ničelne točke merila.



Ničelna točka stroja

Ničelna točka stroja je potrebna za:

- Določitev omejitev območja premikanja (končno stikalo programske opreme)
- primik na nespremenljive strojne položaje (npr. položaj za zamenjavo orodja)
- določitev izhodiščne točke obdelovanca

Proizvajalec stroja za vsako os v strojnem parametru navede razdaljo med ničelno točko stroja in ničelno točko merila.

Standardno delovanje

Krmiljenje izpelje koordinate iz ničelne točke obdelovanca.

Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Nastavitev, testiranje in izvedba NC-programov**

Delo z M91 – ničelna točka stroja

Če naj se koordinate v pozicionirnih nizih navezujejo na ničelno točko stroja, v te NC-nize vnesite M91.

i Če v NC-nizu z dodatno funkcijo **M91** programirate inkrementalne koordinate, se koordinate nanašajo na nazadnje programiran položaj s funkcijo **M91**. Če aktivni NC-program ne vsebuje programiranega položaja s funkcijo **M91**, se koordinate nanašajo na trenutni položaj orodja.

Krmiljenje prikazuje vrednosti koordinat glede na ničelno točko stroja. Na prikazu stanja preklopite prikaz koordinat na REF.

Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Nastavitev, testiranje in izvedba NC-programov**

Delo z M92 – referenčna točka stroja

Upoštevajte priročnik za stroj!

Dodatno k ničelni točki stroja lahko proizvajalec stroja kot referenčno točko stroja določi še en dodaten nespremenljiv strojni položaj.

Proizvajalec stroja določi za vsako os razdaljo med izhodiščno točko stroja in ničelno točko stroja.

Če se koordinate v pozicionirnih nizih navezujejo na referenčno točko stroja, v te NC-nize vnesite M92.



Tudi z **M91** ali **M92** krmiljenje pravilno izvede popravek polmera. Dolžina orodja pri temu **ni** upoštevana.

Delovanje

M91 in M92 delujeta samo v NC-nizih, v katerih je programirana funkcija M91 ali M92.

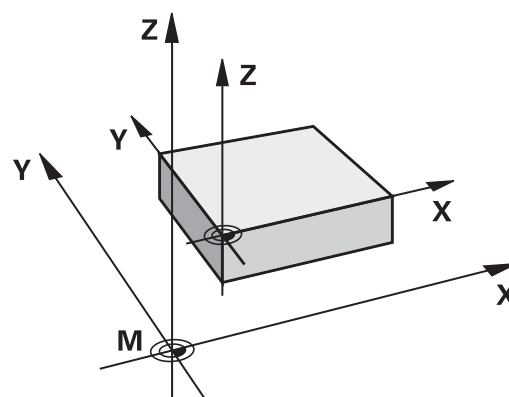
M91 in M92 delujeta na začetku niza.

Izhodiščna točka obdelovanca

Če se koordinate vedno navezujejo na ničelno točko stroja, je mogoče blokirati določitev referenčnih točk za eno ali več osi.

Če je določanje referenčne točke blokirano za vse osi, krmiljenje v načinu **Ročno obratovanje** ne prikaže gumba **NAVEZNA TOČKA**.

Na sliki sta prikazana koordinatna sistema z ničelno točko stroja in obdelovanca.

**M91/M92 v načinu Programski test**

Če želite premike funkcije M91/M92 tudi grafično simulirati, morate aktivirati nadzor delovnega območja in prikazati surovec glede na določeno referenčno točko.

Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Nastavitev, testiranje in izvedba NC-programov**

Premik na položaje v nezavrtenih koordinatnih sistemih vnosa pri zavrteni obdelovalni ravnini: M130

Standardne lastnosti pri zavrteni obdelovalni ravnini

Krmiljenje povezuje koordinate v pozicionirnih nizih z zavrtenim koordinatnim sistemom obdelovane ravnine.

Dodatne informacije: "Koordinatni sistem obdelovalne ravnine WPL-CS", Stran 84

Delo z M130

Krmiljenje povezuje koordinate v nizih za premočrtno premikanje kljub aktivni zavrteni obdelovalni ravnini z nezavrtenim koordinatnim sistemom vnosa.

Možnost **M130** preze izključno funkcijo **obračanje ovdelov. ravni**, upošteva pa vse aktivne transformacije pred in po vrtenju. To pomeni, da krmiljenje pri izračunu upošteva položaj osnega kota rotacijskih osi, ki se ne nahajajo v ničelnem položaju.

Dodatne informacije: "Koordinatni sistem za vnos I-CS", Stran 86

NAPOTEK

Pozor, nevarnost kolizije!

Dodatna funkcija **M130** je aktivna samo po nizih. Naslednje obdelave krmiljenje izvede ponovno v zavrtenem koordinatnem sistemu obdelovalnih ravnin **WPL-CS**. Med obdelavo obstaja nevarnost trka!

- ▶ S pomočjo simulacije preverite potek in položaje

Napotki za programiranje

- Funkcija **M130** je dovoljena samo pri aktivni funkciji **obračanje ovdelov. ravni**.
- Če je funkcija **M130** kombinirana s priklicem cikla, krmiljenje izvajanje prekine s sporočilom o napaki.

Delovanje

Funkcija **M130** je dejavna po nizih za nize za premočrtno premikanje brez popravka polmera orodja.

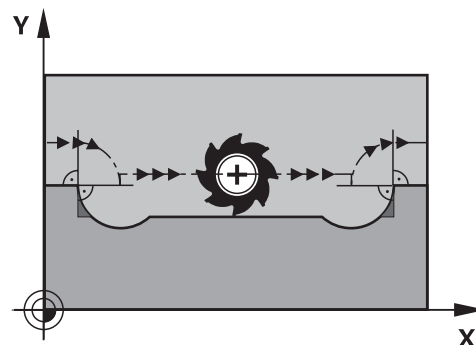
7.4 Dodatne funkcije za delovanje poti

Obdelava majhnih konturnih stopenj: M97

Standardno delovanje

Krmiljenje na zunanji rob postavi prehodni krog. Pri zelo majhnih konturnih stopnjah bi orodje s tem poškodovalo konturo

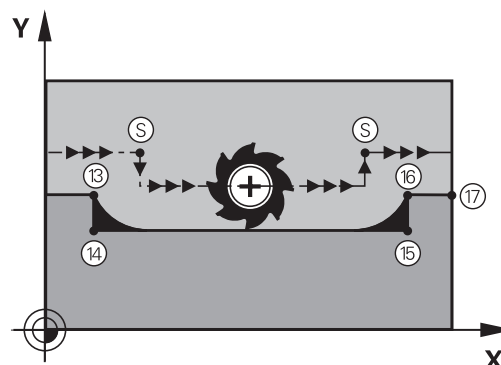
Na takih mestih krmiljenje prekine potek programa in prikaže sporočilo o napaki **Tool radius too large**.



Delo z M97

Krmiljenje ugotovi stičišče proge za konturne elemente – kot pri notranjih robovih – in premakne orodje prek te točke.

Funkcijo **M97** programirajte z NC-nizom, v katerem je določena točka zunanjega roba.



i Namesto funkcije **M97** podjetje HEIDENHAIN priporoča zmogljivejšo funkcijo **M120** (možnost št. 21) **Dodatne informacije:** "Predizračun konture s popravkom polmera (NAČRTOVANJE): M120 ", Stran 238

Delovanje

Funkcija **M97** deluje samo v NC-nizu, v katerem je programirana funkcija **M97**.

i Rob konture krmiljenje v funkciji **M97** obdelava le delno. Po potrebi je treba rob konture dodatno obdelati z manjšim orodjem.

Primer

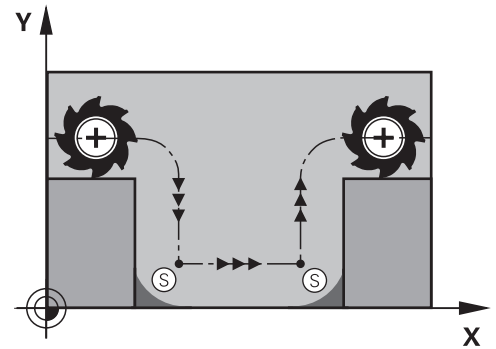
5 TOOL DEF L ... R+20	Večji polmer orodja
...	
13 L X... Y... R... F... M97	Primik na konturno točko 13
14 L IY-0.5 ... R... F...	Obdelava majhnih konturnih stopenj 13 in 14
15 L IX+100 ...	Primik na konturno točko 15
16 L IY+0.5 ... R... F... M97	Obdelava majhnih konturnih stopenj 15 in 16
17 L X... Y...	Primik na konturno točko 17

Popolna obdelava odprtih konturnih robov: M98

Standardno delovanje

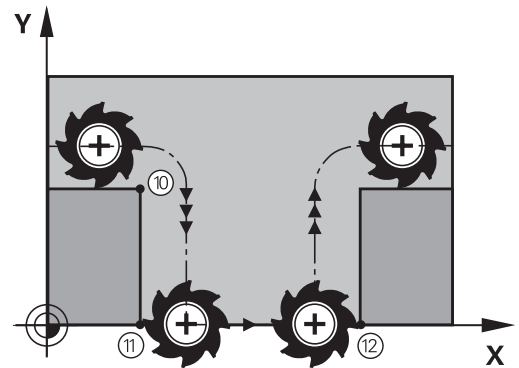
Krmiljenje na notranjih robovih ugotovi sečišče poti pri rezkanju in orodje s te točke premakne v novo smer.

Če je kontura na robovih odprta, lahko pride do nepopolne obdelave:



Delo z M98

Z dodatno funkcijo **M98** premakne krmiljenje orodje tako daleč, da lahko obdela vsako konturno točko:



Delovanje

M98 deluje samo v NC-nizih, v katerih je programiran **M98**.

Funkcija **M98** deluje na koncu niza.

Primer: zaporedni primiki na konturne točke 10, 11 in 12

```
10 L X... Y... RL F
```

```
11 L X... IY... M98
```

```
12 L IX+ ...
```

Faktor pomika pri spuščanju: M103

Standardno delovanje

Krmiljenje premakne orodje neodvisno od smeri premikanja z zadnjim programiranim pomikom.

Delo z M103

Če se orodje premika v negativni smeri orodne osi, krmiljenje zmanjša pomik pri podajanju orodja. Pomik pri vvodu FZMAX se izračuna iz zadnjega programiranega pomika FPROG in faktorja F%:
 $FZMAX = FPROG \times F\%$

Vnos M103

Če v pozicionirni niz vnesete funkcijo **M103**, krmiljenje nadaljuje pogovorno okno, v katerega je treba vnesti faktor F.

Delovanje

Funkcija **M103** deluje na začetku niza.

Preklic funkcije **M103**: znova programirajte **M103** brez faktorja.



Funkcija **M103** deluje tudi pri zavrtenem koordinatnem sistemu obdelovalne ravnine **WPL-CS**. V tem primeru zmanjšanje pomika deluje pri primikih po navidezni orodni osi **VT**.

Primer

Pomik pri vvodu znaša 20 % pomika v ravnini.

...	Dejanski pomik pri podajanju orodja (mm/min):
17 L X+20 Y+20 RL F500 M103 F20	500
18 L Y+50	500
19 L IZ-2.5	100
20 L IY+5 IZ-5	141
21 L IX+50	500
22 L Z+5	500

Pomik v mm/vrtljaj vretena: M136

Standardno delovanje

Krmiljenje premika orodje s pomikom F v mm/min, ki je določen v NC-programu

Delo z M136

i V NC-programih z enoto palec funkcija **M136** v kombinaciji s **FU** ali **FZ** ni dovoljena.

Pri aktivni funkciji **M136** vreteno obdelovanca ne sme biti krmiljeno.

M136 v kombinaciji z umerjenostjo vretena ni možna. Ker pri usmerjenosti vretena ni prisotno število vrtljajev, krmiljenje ne more izračunati pomika.

S funkcijo **M136** krmiljenje orodja ne premika v mm/min, temveč s pomikom F v mm/vrtljaj vretena, določenem v NC-programu. Če število vrtljajev spremenite s potenciometrom, krmiljenje samodejno prilagodi pomik.

Delovanje

Funkcija **M136** deluje na začetku niza.

Funkcijo **M136** prekličete, ko programirate funkcijo **M137**.

Hitrost pomika pri krožnih lokih: M109/M110/M111

Standardno delovanje

Krmiljenje programirano hitrost pomika naveže na pot središča orodja.

Delo pri krožnih lokih z M109

Krmiljenje vzdržuje pri notranjih in zunanjih obdelavah enakomeren pomik krožnih lokov na rezilu orodja.

NAPOTEK

Pozor! Nevarnost za orodje in obdelovanec

Ko je funkcija **M109** aktivna, krmiljenje pri obdelavi zelo majhnih zunanjih robov (oster kot) pomik deloma poviša zelo drastično. Med izvajanjem obstaja nevarnost loma orodja in poškodbe obdelovanca!

- ▶ Funkcije **M109** ne uporabljajte pri obdelavi zelo majhnih zunanjih robov (oster kot)

Delo pri krožnih lokih z M110

Krmiljenje vzdržuje enakomeren pomik pri krožnih lokih samo pri notranji obdelavi. Pri zunanji obdelavi krožnega loka se ne izvaja prilagajanje pomika.



Če funkcijo **M109** ali funkcijo **M110** določite pred priklicem obdelovalnega cikla s številko nad 200, deluje prilagoditev pomika tudi pri krožnicah v teh obdelovalnih ciklih. Na koncu ali po prekinitvi obdelovalnega cikla se znova vzpostavi začetno stanje.

Delovanje

Funkciji **M109** in **M110** delujeta na začetku niza. Funkciji **M109** in **M110** ponastavite s funkcijo **M111**.

Predizračun konture s popravkom polmera (NAČRTOVANJE): M120

Standardno delovanje

Če je premer orodja večji od konturne stopnje s popravljenim polmerom, krmiljenje prekine programski tek in prikaže sporočilo o napaki. Funkcija **M97** prepreči prikaz sporočila o napaki, povzroči pa označevanje prostega rezanja in dodatno zamakne kot.

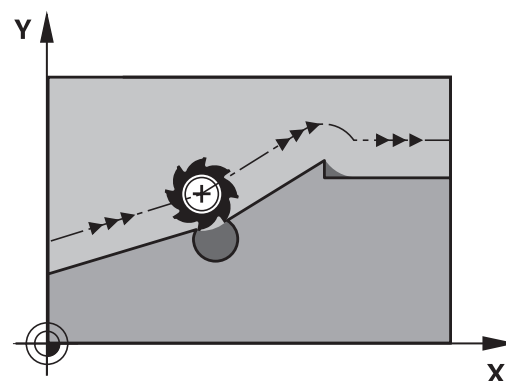
Dodatne informacije: "Obdelava majhnih konturnih stopenj: M97", Stran 233

Pri rezih v ozadju lahko krmiljenje poškoduje konturo.

Delo z M120

Krmiljenje preveri konturo s popravljenim polmerom zaradi morebitnih spodrezavanj in prekrivanj ter izračuna pot orodja od trenutnega NC-niza dalje. Mesta, na katerih bi orodje lahko poškodovalo konturo, ostanejo neobdelana (na sliki so temneje obarvana). Funkcijo **M120** lahko uporabljate tudi za to, da digitaliziranim podatkom ali podatkom iz zunanjega programirnega sistema dodate popravek polmera. Na ta način kompenzirate odstopanja od teoretičnega polmera orodja.

Število NC-nizov, ki bodo izračunani vnaprej, (največ 99), določite s funkcijo **LA** (angl. **L**ook **A**head: načrtovanje vnaprej) za funkcijo **M120**. Večje je izbrano število NC-nizov, ki jih krmiljenje izračuna vnaprej, toliko počasnejša je obdelava nizov.



Vnos

Če definirate pozicionirni niz **M120**, krmiljenje nadaljuje pogovorno okno in vpraša po številu NC-nizov **LA**, ki naj jih izračuna vnaprej.

Delovanje

Funkcijo **M120** programirajte v NC-nizu, ki vsebuje tudi popravek polmera **RL** ali **RR**. Na ta način dosežete stalen in pregleden postopek programiranja. Naslednje NC-sintakse deaktivirajo funkcijo **M120**:

- **R0**
- **M120 LA0**
- **M120 brez LA**
- **PGM CALL**
- Cikel **19** ali funkcije **PLANE**

M120 deluje na začetku niza in deluje tudi po ciklih za rezkanje.

Omejitve

- Po zunanji ali notranji zaustavitvi se lahko samo s premikom niza znova premaknete na konturo. Pred premikom niza odpravite **M120**, v nasprotnem primeru krmiljenje prikaže sporočilo o napaki.
- Če se tangencialno premaknete na konturo, uporabite funkcijo **APPR LCT**. NC-niz z **APPR LCT** lahko vsebuje samo koordinate obdelovalne ravnine.
- Če tangencialno zapustite konturo, uporabite funkcijo **DEP LCT**. NC-niz z **DEP LCT** lahko vsebuje samo koordinate obdelovalne ravnine.
- Pred uporabo v naslednjih funkcij je treba preklicati funkcijo **M120** in popravek polmera:
 - Cikel **32 TOLERANCA**
 - Cikel **19 ODBDELOVALNI NIVO**
 - Funkcija **PLANE**
 - **M114**
 - **M128**
 - **FUNCTION TCPM**

Prekrivanje pozicioniranja s krmilnikom med potekom programa: M118

Standardno delovanje



Upoštevajte priročnik za stroj!
Proizvajalec stroja mora krmiljenje prilagoditi tej funkciji.

Krmiljenje premakne orodje v načinih poteka programa, kot je določeno v NC-programu.

Delo z M118

S funkcijo **M118** lahko med potekom programa s krmilnikom opravljate ročne popravke. V ta namen programirajte funkcijo **M118** in navedite osno specifično vrednost (linearna os ali rotacijska os).



- Funkcija Prekrivanje s krmilnikom **M118** je v povezavi s funkcijo **Dinamični protikolizijski nadzor DCM** možna samo v zaustavljenem stanju.

Za neomejeno uporabo funkcije **M118** morate funkcijo **Dinamični protikolizijski nadzor DCM** prek gumba v meniju preklicati ali aktivirati kinematiko brez objektov trkov (CMOs).

- Funkcija **M118** ni mogoča pri blokiranih oseh. Če želite funkcijo **M118** uporabljati pri blokiranih oseh, morate najprej sprostiti blokado.

Vnos

Če v pozicionirnem nizu vnesete funkcijo **M118**, krmiljenje nadaljuje pogovorno okno, v katerega je treba vnesti vrednosti osi. Uporabite oranžne tipke za osi ali črkovno tipkovnico za vnos koordinat.

Delovanje

Pozicioniranje s krmilnikom prekličete tako, da funkcijo **M118** znova programirate brez vnosa koordinat oz. da NC-program zaključite s funkcijo **M30/M2**.



Ob prekinitvi programa je odpravljeno tudi pozicioniranje s krmilnikom.

Funkcija **M118** deluje na začetku niza.

Primer

Med programskim tekom se mora biti mogoče s krmilnikom premikati od programirane vrednosti v obdelovalni ravnini X/Y za ± 1 mm in na rotacijski osi B za $\pm 5^\circ$:

L X+0 Y+38.5 RL F125 M118 X1 Y1 B5



Funkcija **M118** iz NC-programa v osnovi deluje v koordinatnem sistemu stroja.

Pri aktivni možnosti Globalne programske nastavitve (možnost št. 44) deluje možnost **Prekrivanje krmilnika** v nazadnje izbranem koordinatnem sistemu. Za možnost Prekrivanje krmilnika aktiven koordinatni sistem je viden v zavihku **POS HR** dodatnega prikaza stanja.

Krmiljenje v zavihku **POS HR** dodatno prikazuje, ali je možnost **Najv. vr.** določena prek funkcije **M118** ali možnosti Globalne programske nastavitve.

Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Nastavitev, testiranje in izvedba NC-programov**

Možnost **Prekrivanje krmilnika** deluje tudi v načinu delovanja **Pozicioniranje z ročno navedbo!**

Virtualna orodna os VT (možnost št. 44)

Upoštevajte priročnik za stroj!

Proizvajalec stroja mora krmiljenje prilagoditi tej funkciji.

Z navidezno orodno osjo se na strojih z vrtljivo glavo s krmilnikom lahko premikate tudi v smeri poševnega orodja. Če se želite s krmilnikom pomakniti v smeri navidezne orodne osi, na zaslonu krmilnika izberite os **VT**.

Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Nastavitev, testiranje in izvedba NC-programov**

S krmilnikom HR 5xx lahko navidezno os po potrebi izberete neposredno z oranžno tipko za os **VI**.

Skupaj s funkcijo **M118** lahko prekrivanje krmilnika izvedete tudi v trenutno aktivni smeri orodne osi. V ta namen morate v funkciji **M118** določiti vsaj os vretena z dovoljenim območjem premikanja (npr. funkcija **M118 Z5**) in izbrati os **VT** na krmilniku.

Odmik s konture v smeri orodne osi: M140

Standardno delovanje

Krmiljenje orodja v načinih delovanja **Potek progr. posam. blok** in **Potek progr. po blokih** krmili, kot je določeno v NC-programu.

Delo z M140

S funkcijo **M140 MB** (vrnitev) lahko izvedete premik po poti, ki jo je mogoče vnesti, v smeri orodne osi, stran od konture.

NAPOTEK

Pozor, nevarnost kolizije!

Proizvajalec stroja ima različne možnosti za konfiguracijo funkcije Dinamičen nadzor trkov DCM (možnost št. 40). Odvisno od stroja krmiljenje kljub zaznanemu trku nadaljuje z izvajanjem NC-programa brez sporočila o napaki. Krmiljenje ustavi orodje v zadnjem položaju brez trkov in od tega položaja nadaljuje z NC-programom. Pri tej konfiguraciji funkcije DCM pride do premikov, ki niso bili programirani. **Takšno vedenje ni odvisno od aktivnosti ali neaktivnosti nadzora trkov.** Med temi premiki obstaja nevarnost trka!

- ▶ Upoštevajte priročnik o stroju
- ▶ Preverite vedenje na stroju

Vnos

Če v pozicionirnem nizu vnesete funkcijo **M140**, krmiljenje nadaljuje pogovorno okno, v katerega je treba vnesti pot, ki naj jo orodje opravi stran od konture. Navedite želeno pot za odmik orodja s konture ali pritisnite gumb **MB MAX**, da izvedete premik do roba območja premikanja.



Proizvajalec stroja v izbirnem strojnem parametru **moveBack** (št. 200903) določi kako daleč naj se umik **MB MAX** zaključi pred končnim stikalom ali kolizijskim objektom.

Poleg tega je mogoče programirati pomik, s katerim se orodje premika po poti, ki ste jo vnesli. Če ne vnesete pomika, krmiljenje programirano pot izvede v hitrem teku.

Delovanje

Funkcija **M140** deluje samo v NC-nizu, v katerem je programirana funkcija **M140**.

Funkcija **M140** deluje na začetku niza.

Primer

NC-niz 250: odmik orodja od konture za 50 mm

NC-niz 251: premik orodja na rob območja premikanja

250 L X+0 Y+38.5 F125 M140 MB 50 F750

251 L X+0 Y+38.5 F125 M140 MB MAX



Funkcija **M140** deluje tudi pri zavrteni obdelovalni ravni. Pri strojih z rotacijskimi osmi tipalne glave krmiljenje premika orodje v koordinatnem sistemu orodja **T-CS**.

S funkcijo **M140 MB MAX** krmiljenje odmakne orodje samo v pozitivni smeri orodne osi.

Krmiljenje pridobi informacije, ki so potrebne za orodno os pri funkciji **M140**, iz priklica orodja.

NAPOTEK**Pozor, nevarnost kolizije!**

Če s funkcijo **M118** spremenite položaj rotacijske osi s pomočjo krmilnika in nato izvedete funkcijo **M140**, krmiljenje pri odmiku prezre prekrivajoče se vrednosti. Predvsem pri strojih z rotacijskimi osmi tipalne glave nastanejo pri tem neželena in nepredvidljiva gibanja. Med temi odmiki obstaja nevarnost trka!

- ▶ Funkcije **M118** pri strojih z rotacijskimi osmi tipalne glave ne kombinirajte s funkcijo **M140**

Preklic nadzora tipalnega sistema: M141

Standardno delovanje

Ko želite premakniti strojno os in je tipalna glava v položaju za delovanje, krmiljenje prikaže sporočilo o napaki.

Delo z M141

Krmiljenje premakne strojne osi tudi, ko je tipalni sistem v položaju za delovanje. Ta funkcija je potrebna, ko pišete lasten merilni cikel v povezavi s ciklom **3**, s čimer želite tipalni sistem po premiku na položaj za delovanje s pozicionirnim nizom spet odmakniti.

NAPOTEK

Pozor, nevarnost kolizije!

Dodatna funkcija **M141** pri tipalni glavi v položaju za delovanje prekliče ustrezno sporočilo o napaki. Krmiljenje pri tem s tipalno glavo ne izvede samodejnega preverjanja glede trka. Z obema vedenjema morate zagotoviti, da se lahko tipalni sistem varno odmakne. Pri napačno izbrani smeri odmika obstaja nevarnost trka!

- Previdno preverite NC-program ali razdelek programa v načinu delovanja **Potek programa, posam. blok**



Funkcija **M141** deluje samo pri premikanju z nizi premic.

Delovanje

Funkcija **M141** deluje samo v NC-nizu, v katerem je programirana funkcija **M141**.

Funkcija **M141** deluje na začetku niza.

Brisanje osnovne rotacije: M143

Standardno delovanje

Osnovna rotacija ostane dejavna, dokler je ne ponastavite ali ji ne pripišete nove vrednosti.

Delo z M143

Krmiljenje izbriše osnovno rotacijo iz NC-programa.



Funkcija **M143** pri premiku niza ni dovoljena.

Delovanje

Funkcija **M143** deluje samo v NC-nizu, v katerem je funkcija **M143** programirana.

Funkcija **M143** deluje na začetku niza.



M143 izbriše vnose v stolpcih **SPA**, **SPB** in **SPC** v preglednici referenčnih točk. Pri ponovni aktivaciji ustrezne vrstice je osnovna rotacij v vseh stolpcih **0**.

Samodejni dvig orodja s konture pri NC-zaustavitvi: M148

Standardno delovanje

Krmiljenje pri NC-zaustavitvi ustavi vsa premikanja. Orodje se zaustavi na točki prekinitve.

Delo z M148



Upoštevajte priročnik za stroj!

To funkcijo konfigurira in sprosti proizvajalec stroja.

Proizvajalec stroja s strojnim parametrom **CfgLiftOff** (št. 201400) določi pot, ki jo krmiljenje opravi pri funkciji **LIFTOFF**. S pomočjo strojnega parametra **CfgLiftOff** je mogoče funkcijo tudi deaktivirati.

V preglednici orodij v stolpcu **LIFTOFF** nastavite parameter **Y** za aktivno orodje. Krmiljenje nato odmakne orodje od konture, in sicer do 2 mm v smeri orodne osi.

Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Nastavitve, testiranje in izvedba NC-programov**

LIFTOFF deluje v naslednjih primerih:

- Ko sami sprožite NC-zaustavitev.
- Ko programska oprema sproži NC-zaustavitev, če je npr. v pogonskem sistemu prišlo do napake.
- Pri prekinitvi električnega napajanja.



Pri umikanju s funkcijo **M148** ni nujno, da krmiljenje dvigne v smeri osi orodja.

S funkcijo **M149** krmiljenje deaktivira funkcijo **FUNCTION LIFTOFF**, ne da bi ponastavilo smer dviga. Če programirate funkcijo **M148**, krmiljenje aktivira samodejni dvig s smerjo dviga, določeno s funkcijo **FUNCTION LIFTOFF**.

Delovanje

Funkcija **M148** deluje tako dolgo, dokler izvajanja ne prekinete s funkcijo **M149** ali **FUNCTION LIFTOFF RESET**.

Funkcija **M148** deluje na začetku niza, funkcija **M149** pa na koncu niza.

Zaokroževanje kotov: M197

Standardno delovanje

Če je popravek polmera aktiven, krmiljenje na zunanjem robu doda prehodni krog. To lahko vodi v brušenje robov.

Delo z M197

S funkcijo **M197** se kontura na robu tangencialno podaljša in nato doda manjši prehodni krog. Ko programirate funkcijo **M197** in pritisnete tipko **ENT**, krmiljenje odpre polje za vnos **DL**. V polju **DL** določite dolžino, za katero naj krmiljenje podaljša konturne elemente. S funkcijo **M197** se polmer roba zmanjša, brušenje roba je manjše in izvede se rahlo premikanje.

Delovanje

Funkcija **M197** učinkuje po nizih in deluje le na zunanje robove.

Primer

```
L X... Y... RL M197 DL0.876
```

8

**Podprogrami in
ponovitve delov
programa**

8.1 Označevanje subprogramov in ponavljaj delov programa

Programirane obdelovalne korake lahko znova izvedete s podprogrami in ponovitvami delov programov.

Oznaka

Podprogrami in ponovitve delov programov se začnejo v NC-programu z oznako **LBL**, ki je okrajšava za LABEL (angl. za oznako).

OZNAKA vsebuje število med 1 in 65535 ali ime, ki ga določite. Imena OZNAK imajo lahko največ 32 znakov.

i **Dovoljeni znaki:** # \$ % & , - _ . 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 - 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

Prepovedani znaki: <presledek> ! " ' () * + : ; < = > ? [/] ^ ` { | } ~

Vsako številko oz. ime OZNAKE lahko v NC-programu dodelite samo enkrat s tipko **LABEL SET**. Število imen oznak, ki jih lahko vnesete, je omejeno izključno z velikostjo trdega diska.

i Iste številke oz. imena ne uporabite za več različnih oznak!

Oznaka 0 (**LBL 0**) označuje konec podprograma in jo lahko zato uporabite poljubno pogosto.

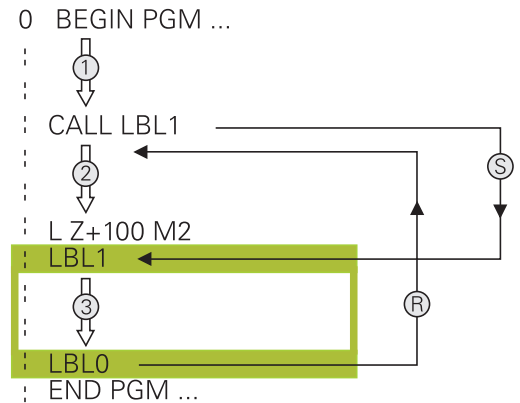
i Preden ustvarite NC-program primerjajte podprogram programskih tehnik in ponovitev dela programa s tako imenovanimi pogojnimi stavki (če/potem). Tako se boste izognili možnim nesporazumom in napakam pri programiranju.

Dodatne informacije: "Pogojni stavki (če/potem) s parametri Q", Stran 283

8.2 Podprogrami

Način delovanja

- 1 Krmiljenje izvaja NC-program do priklica podprograma **PRIKLIC LBL**
- 2 Od tega mesta dalje krmiljenje izvaja priklicani podprogram do konca podprograma **LBL 0**
- 3 Zatem krmiljenje nadaljuje izvajanje NC-programa z nizom, ki sledi priklicu podprograma **PRIKLIC LBL**



Napotki za programiranje

- Glavni program lahko vsebuje poljubno število podprogramov.
- Podprograme lahko v poljubnem zaporedju prikličete poljubno pogosto.
- Podprogram ne sme priklicati samega sebe.
- Podprograme programirajte za NC-NIZOM z M2 oz. M30
- Če so podprogrami v NC-programu pred NC-nizom z M2 ali M30, se brez priklica izvedejo najmanj enkrat

Programiranje podprograma

LBL
SET

- ▶ Za označevanje začetka pritisnite tipko **LBL SET**.
- ▶ Vnesite številko podprograma. Če želite uporabiti ime OZNAKE, pritisnite gumb **LBL-NAME**, da preklopite na vnos besedila.
- ▶ Vnos vsebine
- ▶ Za označevanje konca: pritisnite tipko **LBL SET** in vnesite številko oznake **0**

Priklic podprograma

LBL
CALL

- ▶ Za priklic podprograma pritisnite tipko **LBL CALL**.
- ▶ Vnesite številko podprograma, ki ga želite priklicati. Če želite uporabiti ime OZNAKE, pritisnite gumb **LBL-NAME**, da preklopite na vnos besedila.
- ▶ Če želite kot ciljni naslov vnesti številko parametra niza: pritisnite gumb QS
- ▶ Krmiljenje preskoči na ime oznake, ki je navedena v določenem parametru niza.
- ▶ Ponovitve **REP**: preskočite s tipko **NO ENT**. Ponovitve **REP** uporabite samo pri ponovitvah delov programov.

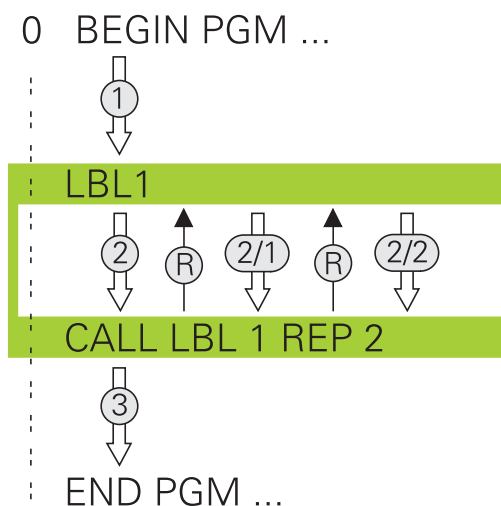


CALL LBL 0 ni dovoljeno, ker pomeni priklic konca podprograma.

8.3 Ponovitve dela programa

Oznaka

Ponovitve delov programov se začenjajo z oznako **LBL**. Ponovitev dela programa pa se konča s **CALL LBL n REPn**.



Način delovanja

- 1 Krmiljenje izvaja NC-program do konca dela programa (**PRIKLIC LBL n REPn**)
- 2 Nato krmiljenje ponovi del programa med priklicano OZNAKO in priklicem oznake **CALL LBL n REPn** tolikokrat, kot ste navedli pod **REP**
- 3 Zatem krmiljenje nadaljuje obdelavo NC-programa

Napotki za programiranje

- Del programa lahko zaporedoma ponovite največ 65.534-krat.
- Krmilni sistem dele programa izvede enkrat več, kot je bilo programiranih ponovitev, saj se prva ponovitev prične po prvi obdelavi.

Programiranje ponovitve dela programa



- ▶ Za označevanje začetka pritisnite tipko **LBL SET** in vnesite številko oznake za del programa, ki se naj ponovi. Če želite uporabiti ime OZNAKE, pritisnite gumb **LBL-NAME**, da preklopite na vnos besedila.
- ▶ Vnesite del programa.

Priklic ponovitve dela programa










- ▶ Za priklic dela programa pritisnite tipko **LBL CALL**.
- ▶ Vnesite številko dela programa, ki ga želite ponoviti. Če želite uporabiti ime OZNAKE, pritisnite gumb **LBL-NAME**, da preklopite na vnos besedila.
- ▶ Vnesite število ponovitev **REP** in potrdite s tipko **ENT**.

8.4 Priklic zunanjega NC-programa

Pregled gumbov

Če pritisnete tipko **PGM CALL**, krmiljenje prikaže naslednje gumbе:

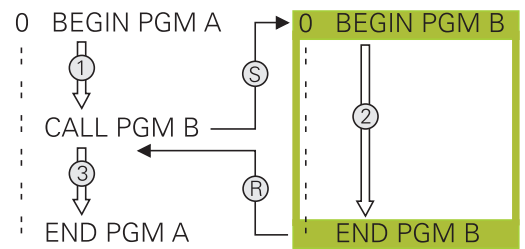
Gumb	Funkcija	Opis
	Priklic NC-programa s PGM CALL	Stran 255
	Izbira preglednice ničelnih točk s SEL TABLE	Stran 412
	Izbira preglednice točk s SEL PATTERN	Stran 259
	Izbira konturnega programa s SEL CONTOUR	Glejte uporabniški priročnik Programiranje ciklov obdelave
	Izbira NC-programa s SEL PGM	Stran 256
	Priklic nazadnje izbrane datoteke s CALL SELECTED PGM	Stran 256
	Poljubni NC-program SEL CYCLE izberite kot obdelovalni cikel	Glejte uporabniški priročnik Programiranje ciklov obdelave

Način delovanja

- 1 Krmiljenje izvaja NC-program, dokler ne priključete drugega NC-programa z ukazom **CALL PGM**
- 2 Zatem krmiljenje izvede priklicani NC-program do konca programa
- 3 Nato krmiljenje nadaljuje z izvajanjem priklicanega NC-programa z NC-nizom, ki sledi priklicu programa



Če želite programirati različne priklice programa v povezavi s parametri nizov, uporabite funkcijo **SEL PGM**.



Napotki za programiranje

- Za priklic poljubnega NC-programa krmiljenje ne potrebuje oznak.
- Priklicani NC-program ne sme vsebovati priklica **CALL PGM** v priklicani NC-program (neskončna zanka).
- Priklicani NC-program ne sme vsebovati dodatne funkcije **M2** ali **M30**. Če ste v priklicanem NC-programu z oznako določili podprograme, lahko M2 ali M30 nadomestite s funkcijo skoka **FN 9: If +0 EQU +0 GOTO LBL 99**.
- Če želite priklicati program DIN/ISO, za imenom programa vnesite vrsto datoteke .I.
- Poljubni NC-program lahko priključete tudi s ciklom **PRIKLIC 12 PGM**.
- Poljubni NC-program lahko priključete tudi prek funkcije **Izberite cikel (SEL CYCLE)**.
- Parametri Q pri priklicu programa s funkcijo **PGM CALL** praviloma delujejo globalno. Upoštevajte, da lahko spremembe parametrov Q v priklicanem NC-programu vplivajo na priklicani NC-program.



Ko krmiljenje izvaja priklicani NC-program, je urejanje vseh priklicanih NC-programov zaklenjeno.

Preverjanje priklicanih NC-programov

NAPOTEK

Pozor, nevarnost kolizije!

Krmiljenje ne izvede preverjanja glede trka med orodjem in obdelovancem. Če preračunavanja koordinat v priklicanih NC-programih ciljno ne ponastavite, potem te transformacije prav tako delujejo na priklicani NC-program. Med obdelavo obstaja nevarnost trka!

- ▶ Uporabljene transformacije koordinat v istem NC-programu ponovno ponastavite
- ▶ Po potrebi preverite s pomočjo grafične simulacije

Krmiljenje preveri priklicane NC-programe:

- Če priklicani NC-program vsebuje dodatno funkcijo **M2** ali **M30**, krmiljenje odda opozorilo. Krmiljenje samodejno izbriše opozorilo, ko izberete drug NC-program.
- Krmiljenje pred izvedbo priklicane NC-programe preveri glede celovitosti. Če NC-niz **END PGM** manjka, krmiljenje izvede prekinitev s sporočilom o napaki.

Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Nastavitev, testiranje in izvedba NC-programov**

Navedbe poti

Če vnesete samo ime programa, mora biti priklicani NC-program shranjen v istem imeniku kot NC-program, ki ga uporabljate za priklic.

Če priklicani NC-program ni v istem imeniku kot klicni NC-program, vnesite celotno ime poti, npr. **TNC:\ZW35\HERE\PGM1.H**.

Namesto tega programirajte relativne poti:

- izhajajoč iz mape priklicanega NC-programa eno raven mape navzgor **..\PGM1.H**
- izhajajoč iz mape priklicanega NC-programa eno raven mape navzdol **DOWN\PGM2.H**
- izhajajoč iz mape priklicanega NC-programa eno raven mape navzgor in v drugi mapi **..\THERE\PGM3.H**

Z gumbom **SINTAKSA** lahko nastavite poti v dvojnih narekovajih. Dvojni narekovaji določajo začetek in konec poti. Tako krmiljenje prepozna morebitne posebne znake kot del poti.

Dodatne informacije: "Imena datotek", Stran 108

Če je celotna pot navedena znotraj dvojnih narekovajev, lahko za ločevanje map in datotek uporabite tako **** kot tudi **/**.

Priklic zunanjega NC-programa

Priklic programa s PGM CALL

S funkcijo **PGM CALL** lahko prikličete zunanji NC-program. Krmiljenje zunanji NC-program izvede na mestu, na katerem ste ga priklicali v NC-program.

Pri tem sledite naslednjemu postopku:



- ▶ Pritisnite tipko **PRIKLIC PGM**



- ▶ Pritisnite gumb **PRIKLIC PROGRAMA**
- ▶ Krmiljenje odpre pogovorno okno za določanje NC-programa, ki ga želite priklicati.
- ▶ S tipkovnico na zaslonu vnesite ime poti

Izbirno



- ▶ Pritisnite gumb **IZBIRA DATOTEKE**
- ▶ Krmiljenje prikaže okno za izbiro, v katerem lahko izberete NC-program za priklic.
- ▶ Potrdite s tipko **ENT**






Če se priklicana datoteka nahaja v istem imeniku kot datoteka, ki izvaja priklic, lahko povežete tudi ime datoteke brez poti. V ta namen so vam na voljo okna za izbiro gumba **IZBIRA DATOTEKE** gumba **PREVZEM IMENA DAT.**

Priklic s **IZB. PGM** in **PRIKLIC IZBRANEGA PGM**

S funkcijo **SEL PGM** izberite zunanji NC-program in ga na drugem mestu v NC-programu priključite ločeno. Krmiljenje zunanji NC-program izvede na mestu, na katerem ste ga priključali v NC-program s funkcijo **CALL SELECTED PGM**.

Funkcija **SEL PGM** je dovoljena tudi z parametri nizov, tako da lahko priklice programov dinamično krmilite.



NC-program izberite tako, da upoštevate naslednji postopek:

-  ▶ Pritisnite tipko **PRIKLIC PGM**
-  ▶ Pritisnite gumb **IZBIRA PROHRAMA**
-  ▶ Pritisnite gumb **IZBIRA DATOTEKE**
- ▶ Krmiljenje odpre pogovorno okno za določanje NC-programa, ki ga želite priklicati.
- ▶ Krmiljenje prikaže okno za izbiro, v katerem lahko izberete NC-program za priklic.
- ▶ Potrdite s tipko **ENT**



Če se priklicana datoteka nahaja v istem imeniku kot datoteka, ki izvaja priklic, lahko povežete tudi ime datoteke brez poti. V ta namen so vam na voljo okna za izbiro gumba **IZBIRA DATOTEKE** gumba **PREVZEM IMENA DAT.**

Izbrani NC-program priključite tako, da upoštevate naslednji postopek:

-  ▶ Pritisnite tipko **PRIKLIC PGM**
-  ▶ Pritisnite gumb **PRIKLIC PROGRAMA**
- ▶ Krmiljenje s funkcijo **PRIKLIC IZBRANEGA PGM** priključe nazadnje izbran NC-program.



Če manjka NC-program, ki je bil priklican s pomočjo funkcije **PRIKLIC IZBRANEGA PGM**, krmiljenje s sporočilom o napaki prekine izvajanje ali simulacijo. Za preprečitev neželenih prekinitev med potekom programa lahko s pomočjo funkcije **FN 18 (ID10 NR110 in NR111)** preverite vse poti za začetek programa.

Dodatne informacije: "FN 18: SYSREAD – Branje sistemskih podatkov", Stran 309

8.5 Točkovne preglednice


Uporaba


S pomočjo točkovne preglednice lahko na nepravilnem točkovnem vzorcu zaporedoma izvedete enega ali več ciklov.


Sorodne teme


Ustvarjanje točkovne preglednice


Točkovno preglednico ustvarite na naslednji način:

-  ▶ Izberite način delovanja **PROGRAMIRANJE**

-  ▶ Pritisnite tipko **PGM MGT**
 - > Krmiljenje odpre upravljanje podatkov.
 - > V strukturi datoteke izberite želeno mapo
 - > Vnesite ime in vrsto datoteke ***.pnt**

-  ▶ S tipko **ENT** potrdite vnos

-  ▶ Pritisnite gumb **MM** ali **INCH**.
 - > Krmiljenje odpre urejevalnik preglednic in prikaže prazno točkovno preglednico.

-  ▶ Pritisnite gumb **VLOŽITE VRSTICO**
 - > Krmiljenje vstavi novo vrstico v točkovno preglednico.
 - > Vnesite koordinate zelene obdelovalne točke
 - > Postopek ponavljajte, dokler niso vnesene vse zelene koordinate.



Ime preglednice točk pri dodelitvi SQL-ja se mora začeti s črko.

Konfigurirajte prikaz točkovne preglednice

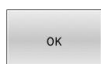
Prikaz točkovne preglednice konfigurirate na naslednji način:

- ▶ Odprite obstoječo točkovno preglednico

Dodatne informacije: "Ustvarjanje točkovne preglednice",
Stran 257



- ▶ Pritisnite gumb **RAZVRSTI/ SKRIJ STOLPCE**
- Krmiljenje odpre okno **Vrstni red stolpcev**.
- ▶ Konfigurirajte prikaz preglednice



- ▶ Pritisnite gumb **V redu**
- Krmiljenje prikaže preglednico v skladu z izbrano konfiguracijo.



Če vnesete ključno številko 555343, krmiljenje prikaže gumb **EDIT FORMAT**. S tem gumbom lahko spremenite lastnosti preglednic.

Skrivanje posameznih točk za obdelavo

V točkovni preglednici lahko s stolpcem **FADE** označite točke tako, da so skrite za obdelavo.

Točke skrijete na naslednji način:

- ▶ Izberite zeleno točko v preglednici
- ▶ Izberite stolpec **FADE**
- ▶ S tipko **ENT** aktivirajte skrivanje



- ▶ S tipko **NO ENT** deaktivirajte skrivanje

Izberite točkovno preglednico v NC-programu

Točkovno preglednico v NC-programu izberete na naslednji način:

- ▶ V načinu **Programiranje** izberite NC-program, za katerega se aktivira preglednica točk.

PGM
CALL

- ▶ Pritisnite tipko **PRIKLIC PGM**

IZBERITE
TOČKE
TABELE

- ▶ Pritisnite gumb **IZBERITE TABELE**

IZBIRA
DATOTEKE

- ▶ Pritisnite gumb **IZBIRA DATOTEKE**

- ▶ S pomočjo strukture datoteke izberite točkovno preglednico
- ▶ Pritisnite gumb **V REDU**

Če preglednica točk ni shranjena v istem imeniku kot NC-program, je treba vnesti celotno pot do datoteke.



Če se priklicana datoteka nahaja v istem imeniku kot datoteka, ki izvaja priklic, lahko povežete tudi ime datoteke brez poti. V ta namen so vam na voljo okna za izbiro gumba **IZBIRA DATOTEKE** gumba **PREVZEM IMENA DAT..**

Primer

```
7 SEL PATTERN "TNC:\nc_prog\Positions.PNT"
```

Uporaba točkovnih preglednic

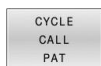
Da prikličete cikel na točkah, določenih v točkovni preglednici, programirajte priklic cikla s funkcijo **CYCL CALL PAT**.

Krmiljenje s funkcijo **CYCL CALL PAT** obdela točkovno preglednico, ki ste jo nazadnje definirali.

Točkovno preglednico uporabljate na naslednji način:



- ▶ Pritisnite tipko **PRIKLIC CIKLA**



- ▶ Pritisnite tipko **POT PRIKLICA CIKLA**
- ▶ Vnesite pomik, npr. **F MAX**



S tem pomikom se krmiljenje premakne med točkami točkovne preglednice. Če ne določite pomika, se krmiljenje premika z zadnjim določenim pomikom.

- ▶ Po potrebi vnesite dodatno funkcijo
- ▶ Pritisnite tipko **KONEC**

Napotki

- Z nastavitvijo **Q435=1** v funkciji **GLOBAL DEF 125** lahko prisilite krmiljenje, da se pri pozicioniranju med točkami vedno premakne na 2. varnostno razdaljo iz cikla.
- Če želite izvesti pomik pri predpozicioniranju na orodni osi z zmanjšanim pomikom, programirajte dodatno funkcijo **M103**.
- Krmiljenje s funkcijo **CYCL CALL PAT** obdela točkovno preglednico, ki ste jo nazadnje definirali, tudi če ste točkovno preglednico definirali v NC-programu s funkcijo **CALL PGM**.

Definicija

Tip datoteke	Definicija
*.pnt	Točkovna preglednica

8.6 Programska razvejanost

Vrste programske razvejanosti

- Priklici podprogramov v podprogramih
- Ponovitve dela programa v ponovitvi delov programa
- Priklici podprogramov v ponovitvah delov programov
- Ponovitve delov programov v podprogramih



Vnos in priklic podprogramov in ponovitev delov programov lahko dodatno prikličejo zunanje NC-programe.

Stopnja programske razvejanosti

Stopnja programske razvejanosti med drugim določa, kako pogosto lahko deli programov ali podprogrami vsebujejo nadaljnje podprograme ali ponovitve delov programov.

- Največja dovoljena stopnja programske razvejanosti za podprograme: 19.
- Največja globina zunanjih NC-programov: 19, pri čemer deluje **CYCL CALL** kot priklic zunanjega programa.
- Ponovitve delov programov lahko poljubno pogosto programsko razvejate.

Podprogram v podprogramu

Primer

0 BEGIN PGM UPGMS MM	
...	
17 CALL LBL "UP1"	Priklic podprograma pri LBL UP1
...	
35 L Z+100 R0 FMAX M2	Zadnji programski stavek glavnega programa z M2
36 LBL "UP1"	Začetek podprograma UP1
...	
39 CALL LBL 2	Podprogram se prikliče pri LBL2
...	
45 LBL 0	Konec podprograma 1
46 LBL 2	Začetek podprograma 2
...	
62 LBL 0	Konec podprograma 2
63 END PGM UPGMS MM	

Izvedba programa

- 1 Glavni program UPGMS se izvede do NC-niza 17
- 2 Podprogram UP1 se prikliče in izvaja do NC-niza 39
- 3 Podprogram 2 se prikliče in izvaja do NC-niza 62. Konec podprograma 2 in vrnitev na podprogram, iz katerega je bil priklican
- 4 Podprogram UP1 se izvede od NC-niza 40 do NC-niza 45. Konec podprograma UP1 in vrnitev v glavni program UPGMS
- 5 Glavni program UPGMS se izvede od NC-niza 18 do NC-niza 35. Vrnitev na NC-niz 1 in konec programa

Ponavljjanje ponovitev delov programov

Primer

0 BEGIN PGM REPS MM	
...	
15 LBL 1	Začetek ponovitve dela programa 1
...	
20 LBL 2	Začetek ponovitve dela programa 2
...	
27 CALL LBL 2 REP 2	Priklic dela programa z dvema ponovitvama
...	
35 CALL LBL 1 REP 1	Del programa med tem NC-nizom in LBL 1
...	(NC-niz 15) se ponovi 1-krat
50 END PGM REPS MM	

Izvedba programa

- 1 Glavni program REPS se izvede do NC-niza 27
- 2 Del programa se 2-krat ponovi med NC-nizom 27 in NC-nizom 20
- 3 Glavni program REPS se izvede od NC-niza 28 do NC-niza 35
- 4 Del programa se 1-krat ponovi med NC-nizom 35 in NC-nizom 15 (vsebuje ponovitev dela programa med NC-nizom 20 in NC-nizom 27)
- 5 Glavni program REPS se izvede od NC-niza 36 do NC-niza 50. Vrnitev na NC-niz 1 in konec programa

Ponavljjanje podprograma

Primer

0 BEGIN PGM UPGREP MM	
...	
10 LBL 1	Začetek ponovitve dela programa 1
11 CALL LBL 2	Priklic podprograma
12 CALL LBL 1 REP 2	Priklic dela programa z dvema ponovitvama
...	
19 L Z+100 R0 FMAX M2	Zadnji NC-niz glavnega programa z M2
20 LBL 2	Začetek podprograma
...	
28 LBL 0	Konec podprograma
29 END PGM UPGREP MM	

Izvedba programa

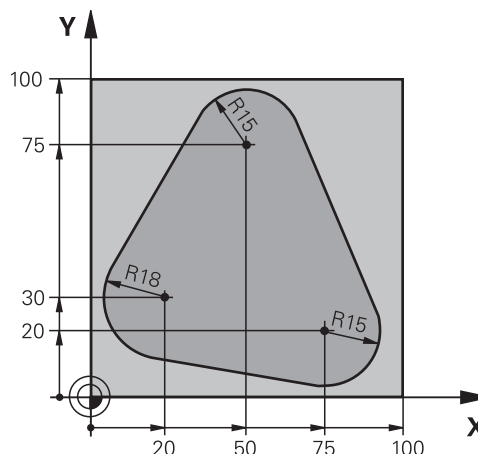
- 1 Glavni program UPGREP se izvede do NC-niza 11
- 2 Subprogram 2 se prikliče in izvede
- 3 Del programa se 2-krat ponovi med NC-nizom 12 in NC-nizom 10:
podprogram 2 se ponovi 2-krat
- 4 Glavni program UPGREP se izvede od NC-niza 13 do NC-niza 19.
Vrnitev na NC-niz 1 in konec programa

8.7 Primeri programiranja

Primer: konturno rezkanje v več primikih

Potek programa:

- Orodje prepozicionirajte na zgornji rob obdelovanca.
- Primik vnesite inkrementalno
- Rezkanje kontur
- Ponovite primik in konturno rezkanje

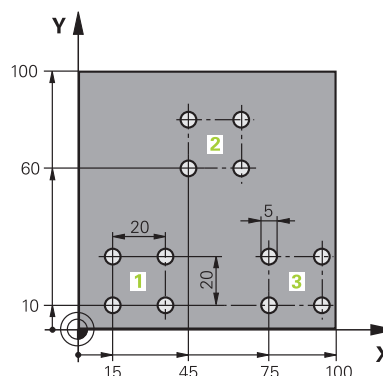


0 BEGIN PGM PGMWDH MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-40	
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S500	Priklic orodja
4 L Z+250 R0 FMAX	Odmik orodja
5 L X-20 Y+30 R0 FMAX	Predpozicioniranje obdelovalne ravnine
6 L Z+0 R0 FMAX M3	Predpozicioniranje na zgornji rob obdelovanca
7 LBL 1	Oznaka za ponovitev dela programa
8 L IZ-4 R0 FMAX	Inkrementalni globinski primik (na prostem)
9 APPR CT X+2 Y+30 CCA90 R+5 RL F250	Premik na konturo
10 FC DR- R18 CLSD+ CCX+20 CCY+30	Kontura
11 FLT	
12 FCT DR- R15 CCX+50 CCY+75	
13 FLT	
14 FCT DR- R15 CCX+75 CCY+20	
15 FLT	
16 FCT DR- R18 CLSD- CCX+20 CCY+30	
17 DEP CT CCA90 R+5 F1000	Odmik s konture
18 L X-20 Y+0 R0 FMAX	Odmik
19 CALL LBL 1 REP 4	Vrnitev na LBL 1; skupno štirikrat
20 L Z+250 R0 FMAX M2	Odmik orodja, konec programa
21 END PGM PGMWDH MM	

Primer: skupine vrtanj

Potek programa:

- V glavnem programu opravite primik na skupine vrtanj.
- Preklic skupine vrtanj (podprogram 1) v glavnem programu
- Skupino vrtanj programirajte v podprogramu 1 samo enkrat.

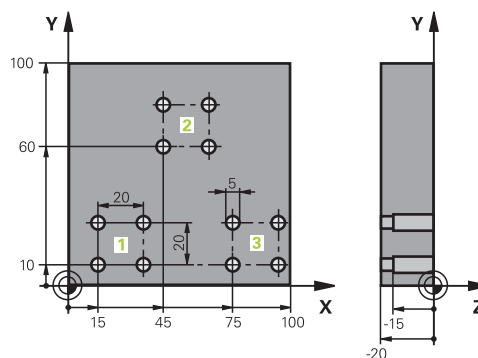


0 BEGIN PGM UP1 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S5000	Priklic orodja
4 L Z+250 R0 FMAX	Odmik orodja
5 CYCL DEF 200 VRTANJE	Definicija cikla za vrtanje
Q200=2 ;VARNOSTNA RAZDALJA	
Q201=-10 ;GLOBINA	
Q206=250 ;POT.NAPR.GLOB.DOVAJ.	
Q202=5 ;DOVAJALNA GLOBINA	
Q210=0 ;AS ZADRZ.ZGORAJ	
Q203=+0 ;KOORD. POVRSINA	
Q204=10 ;2. VARNOST. RAZMAK	
Q211=0.25 ;CAS ZADRZEZV. SPODAJ	
Q395=0 ;REFERENCA GLOBINA	
6 L X+15 Y+10 R0 FMAX M3	Primik na začetno točko za skupino vrtanj 1
7 CALL LBL 1	Priklic podprograma za skupino vrtanj
8 L X+45 Y+60 R0 FMAX	Primik na začetno točko za skupino vrtanj 2
9 CALL LBL 1	Priklic podprograma za skupino vrtanj
10 L X+75 Y+10 R0 FMAX	Primik na začetno točko za skupino vrtanj 3
11 CALL LBL 1	Priklic podprograma za skupino vrtanj
12 L Z+250 R0 FMAX M2	Konec glavnega programa
13 LBL 1	Začetek podprograma 1: skupina vrtanj
14 CYCL CALL	Vrtina 1
15 L IX+20 R0 FMAX M99	Primik na vrtino 2, priklic cikla
16 L IY+20 R0 FMAX M99	Primik na vrtino 3, priklic cikla
17 L IX-20 R0 FMAX M99	Primik na vrtino 4, priklic cikla
18 LBL 0	Konec podprograma 1
19 END PGM UP1 MM	

Primer: skupina vrtanj z več orodji

Potek programa:

- Obdelovalne cikle programirajte v glavnem programu.
- Celotni postopek vrtanja (podprogram 1) prikličite v glavnem programu.
- V podprogramu 1 opravite primik na skupine vrtanj (podprogram 2)
- Skupino vrtanj programirajte v podprogramu 2 samo enkrat.



0 BEGIN PGM UP2 MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 1 Z S5000	Priklic orodja: centrini sveder
4 L Z+250 R0 FMAX	Odmik orodja
5 CYCL DEF 200 VRTANJE	Definicija cikla za centriranje
Q200=2 ;VARNOSTNA RAZDALJA	
Q201=-3 ;GLOBINA	
Q206=250 ;POT.NAPR.GLOB.DOVAJ..	
Q202=3 ;DOVAJALNA GLOBINA	
Q210=0 ;AS ZADRZ.ZGORAJ	
Q203=+0 ;KOORD. POVRSINA	
Q204=10 ;2. VARNOST. RAZMAK	
Q211=0.25 ;CAS ZADRZEZEV. SPODAJ	
Q395=0 ;REFERENCA GLOBINA	
6 CALL LBL 1	Priklic podprograma 1 za celoten postopek vrtanja
7 L Z+250 R0 FMAX	
8 TOOL CALL 2 Z S4000	Priklic orodja: sveder
9 FN 0: Q201 = -25	Nova globina vrtanja
10 FN 0: Q202 = +5	Nov primik za vrtanje
11 CALL LBL 1	Priklic podprograma 1 za celoten postopek vrtanja
12 L Z+250 R0 FMAX	
13 TOOL CALL 3 Z S500	Priklic orodja: povrtalo

14 CYCL DEF 201 DRGNJENJE	Definicija cikla za povrtavanje
Q200=2 ;VARNOSTNA RAZDALJA	
Q201=-15 ;GLOBINA	
Q206=250 ;POT.NAPR.GLOB.DOVAJ..	
Q211=0.5 ;CAS ZADRZEV. SPODAJ	
Q208=400 ;POTISK NAPR. POVRAT.	
Q203=+0 ;KOORD. POVRSINA	
Q204=10 ;2. VARNOST. RAZMAK	
15 CALL LBL 1	Priklic podprograma 1 za celoten postopek vrtanja
16 L Z+250 R0 FMAX M2	Konec glavnega programa
17 LBL 1	Začetek podprograma 1: celoten postopek vrtanja
18 L X+15 Y+10 R0 FMAX M3	Primik na začetno točko za skupino vrtanj 1
19 CALL LBL 2	Priklic podprograma 2 za skupino vrtanj
20 L X+45 Y+60 R0 FMAX	Primik na začetno točko za skupino vrtanj 2
21 CALL LBL 2	Priklic podprograma 2 za skupino vrtanj
22 L X+75 Y+10 R0 FMAX	Primik na začetno točko za skupino vrtanj 3
23 CALL LBL 2	Priklic podprograma 2 za skupino vrtanj
24 LBL 0	Konec podprograma 1
25 LBL 2	Začetek podprograma 2: skupina vrtanj
26 CYCL CALL	Vrtina 1 z aktivnim obdelovalnim ciklom
27 L IX+20 R0 FMAX M99	Primik na vrtino 2, priklic cikla
28 L IY+20 R0 FMAX M99	Primik na vrtino 3, priklic cikla
29 L IX-20 R0 FMAX M99	Primik na vrtino 4, priklic cikla
30 LBL 0	Konec podprograma 2
31 END PGM UP2 MM	

9

**Programiranje
Q-parametrov**

9.1 Načelo in pregled funkcij

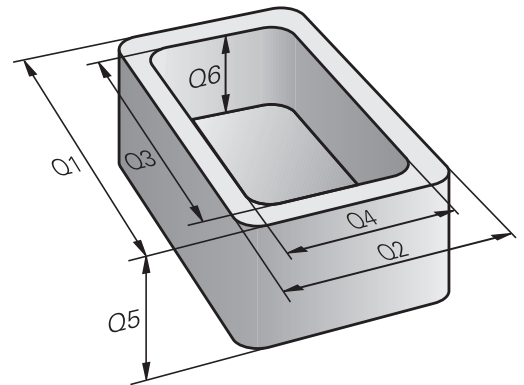
S parametri Q lahko v enem samem NC-programu določite celotne družine izdelkov tako, da namesto fiksni številskih vrednosti programirate spremenljive parametre Q.

Na voljo imate npr. naslednje možnosti za uporabo parametra Q:

- Koordinatne vrednosti
- Pomiki
- Števila vrtljajev
- Podatke o ciklih

Krmiljenje ponuja nadaljnje možnosti, delo s parametri Q:

- programirate konture, ki jih določite z matematičnimi funkcijami
- korake obdelave naredite odvisne od logičnih pogojev
- dinamično oblikujete FK-programe



Vrste parametrov Q

Parametri Q za številčne vrednosti

Spremenljivke so vedno sestavljene iz črk in števil. Črke pri tem vedno določajo vrsto spremenljivke, številke pa razpon spremenljivke.

Podrobne informacije najdete v naslednji preglednici:

Vrsta spremenljivke	Razpon spremenljivke	Pomen
Parameter Q:		Parametri Q delujejo na vse NC-programe v pomnilniku krmiljenja.
	0 – 99	Parametri Q za uporabnika, če ni prekrivanj s SL-cikli HEIDENHAIN
		<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>i Parametri Q delujejo lokalno znotraj makrov in ciklov proizvajalca stroja. Krmiljenje tako sprememb ne vrne v NC-program.</p> <p>Zato za cikle proizvajalca stroj uporabite razpon parametrov Q 1200 – 1399!</p> </div>
	100 – 199	Parametri Q za posebne funkcije krmiljenja, ki jih preberejo NC-programi uporabnika ali cikli
	200 – 1199	Parametri Q za funkcije podjetja HEIDENHAIN, npr. cikle
	1200 – 1399	Parametri Q za funkcije proizvajalca stroja, npr. cikle
	1400–1999	Parametri Q za uporabnika
Parametri QL:		Parametri QL delujejo le lokalno v posameznem NC-programu.
	0 – 499	Parametri QL za uporabnika
Parametri QR:		Parametri QR delujejo trajno na vse NC-programe v pomnilniku krmiljenja, tudi v primeru ponovnega zagona krmiljenja.
	0 – 99	Parametri QR za uporabnika
	100 – 199	Parametri QR za funkcije podjetja HEIDENHAIN, npr. cikle
	200 – 499	Parametri QR za funkcije proizvajalca stroja, npr. cikle



Parametri **QR** so shranjeni v varnostni kopiji.

Če proizvajalec stroja ne definira poti odstopanja, krmiljenje shrani vrednosti parametra QR v poti **SYS:\runtime \sys.cfg**. Pogon **SYS:** se zaščiti izključno v popolni varnostni kopiji.

Proizvajalec stroja ima za navedbo poti na izbiro naslednje izbirne strojne parametre:

- **pathNcQR** (št. 131201)
- **pathSimQR** (št. 131202)

Če proizvajalec stroja v izbirnih strojnih parametrih definira pot na pogonu **TNC:**, lahko parametre Q s pomočjo funkcij **NC/PLC Backup** zaščitite tudi brez šifre.

Parametri Q za besedila

Dodatno so na voljo parametri QS (**S** pomeni niz), s katerimi lahko v krmiljenju obdelujete tudi besedila.

Vrsta spremenljivke	Razpon spremenljivke	Pomen
Parametri QS:		Parametri QS na vse NC-programe v pomnilniku krmiljenja.
	0 – 99	Parametri QS uporabnika, če ni prekrivanj s SL-cikli HEIDENHAIN
		<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>i Parametri QS delujejo lokalno znotraj makrov in ciklov proizvajalca stroja. Krmiljenje tako sprememb ne vrne v NC-program. Zato za cikle proizvajalca stroj uporabite razpon parametrov QS 1200 – 1399!</p> </div>
	100 – 199	Parametri QS za posebne funkcije krmiljenja, ki jih preberejo NC-programi uporabnika ali cikli
	200 – 1199	Parametri QS za funkcije podjetja HEIDENHAIN, npr. cikle
	1200 – 1399	Parametri QS za funkcije proizvajalca stroja, npr. cikle
	1400–1999	Parametri QS za uporabnika

Napotki za programiranje

NAPOTEK

Pozor, nevarnost kolizije!

Cikli HEIDENHAIN, cikli proizvajalca stroja in funkcije tretjih ponudnikov uporabljajo parametre Q. Dodatno lahko znotraj NC-programov programirate parametre Q. Če pri uporabi parametrov Q ne uporabljate izključno priporočenih razponov parametrov Q, potem lahko to privede do prekrivanj (menjalnih učinkov) in s tem do neželenega vedenja. Med obdelavo obstaja nevarnost trka!

- ▶ Uporabljajte izključno razpone parametrov Q, ki jih priporoča podjetje HEIDENHAIN
- ▶ Upoštevajte dokumentacije podjetja HEIDENHAIN, proizvajalca stroja in tretjih ponudnikov
- ▶ Potek preverite s pomočjo grafične simulacije

Parametre Q in številske vrednosti lahko v NC-program vnesete mešano.

Spremenljivkam lahko določite številke vrednosti med $-999\,999\,999$ in $+999\,999\,999$. Območje za vnos je omejeno na najv. 16 znakov, pri tem se lahko do devet znakov nahaja pred vejico. Krmiljenje lahko izračuna številske vrednosti do 10^{10} .

Parametrom **QS** lahko dodelite največ 255 znakov.



Krmiljenje nekaterim parametrom Q in QS samostojno dodeli vedno enake podatke, npr. parametru Q **Q108** trenutni polmer orodja.

Dodatne informacije: "Privzeti parameter Q", Stran 326
Krmiljenje notranje shrani številske vrednosti v binarni obliki (standard IEEE 754). Z uporabljenim standardno obliko krmiljenje nekaterih decimalnih števil ne prikaže natančno binarno (napaka zaradi zaokroževanja). Če izračunane vrednosti spremenljivk uporabite pri ukazih "pojdi na" ali pozicioniranjih, morate to okoliščino upoštevati.

Spremenljivke lahko ponastavite na stanje **Undefined**. Če programirate npr. položaj z nedefiniranim parametrom Q, krmiljenje prezre ta premik.

Priklic funkcije Q-parametrov

Med vnosom NC-programa pritisnite tipko **Q** (v polju za vnos številke in izbiro osi s tipko **+/-**). Krmiljenje nato prikaže naslednje gumb:

Gumb	Skupina funkcij	Stran
OSNOVNA FUNKCIJE	Osnovne matematične funkcije	276
KOTNA FUNKC.	Kotne funkcije	280
OBRAČUN KROGA	Funkcija za izračun kroga.	282
SKOKI	Pogojni stavki (če/potem), skoki	283
RAZLIČNE FUNKCIJE	Ostale funkcije	293
FORMULA	Neposredni vnos formule	286
FORMULA KONTURE	Funkcija za obdelavo kompleksnih kontur	Glejte uporabniški priročnik Programiranje ciklov obdelave



Kadar določite ali dodelite parameter Q, krmiljenje prikaže gumb **Q**, **QL** in **QR**. S temi gumbi izberete želeno vrsto parametrov. Potem določite številko parametrov.

9.2 Družine izdelkov – Q-parametri namesto številskih vrednosti

Uporaba

S funkcijo parametrov Q **FN 0: DODELITEV** lahko parametrom Q dodelite številске vrednosti. Nato v NC-programu namesto številске vrednosti vnesite parameter Q.

Primer

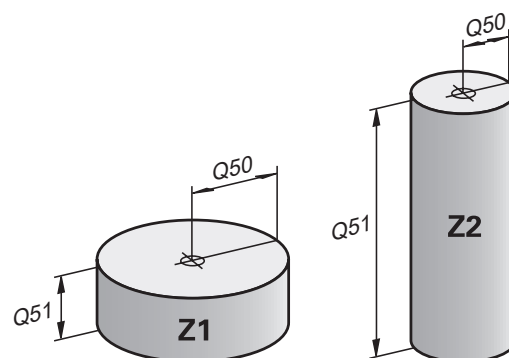
15 FN 0: Q10=25	Dodelitev
...	Q10 vsebuje vrednost 25
25 L X +Q10	ustreza L X +25

Za družine izdelkov sprogramirajte npr. karakteristične izmere obdelovanca kot Q-parametre.

Za obdelavo posameznih kosov dodelite nato vsakemu od teh parametrov ustrezno številsko vrednost.

Primer: Valj s Q-parametri

Polmer valja: $R = Q50$
 Višina valja: $H = Q51$
 Valj Z1: $Q50 = +30$
 $Q51 = +10$
 Valj Z2: $Q50 = +10$
 $Q51 = +50$



9.3 Opis kontur z matematičnimi funkcijami

Uporaba

S parametri Q lahko v NC-programu programirate osnovne matematične funkcije:



▶ Za izbiro funkcij parametrov Q: pritisnite tipko **Q** iz vnosa števil

> Orodna vrstica prikazuje funkcije Q-parametrov.



▶ Pritisnite gumb **OSNOVNA FUNKCIJE**

> Krmiljenje prikazuje gumbe matematičnih osnovnih funkcij.

Pregled

Gumb	Funkcija
<div style="border: 1px solid gray; padding: 2px; width: fit-content;"> FN0 X = Y </div>	FN 0: dodelitev npr. FN 0: Q5 = +60 Q5 = 60 Dodelite vrednost ali stanje ni definirano
<div style="border: 1px solid gray; padding: 2px; width: fit-content;"> FN1 X + Y </div>	FN 1: prištevanje npr. FN 1: Q1 = -Q2 + -5 Q1 = -Q2+(-5) Tvorjenje in dodelitev vsote iz dveh vrednosti
<div style="border: 1px solid gray; padding: 2px; width: fit-content;"> FN2 X - Y </div>	FN 2: odštevanje npr. FN 2: Q1 = +10 - +5 Q1 = +10- (+5) Dodelitev razlike dveh vrednosti
<div style="border: 1px solid gray; padding: 2px; width: fit-content;"> FN3 X * Y </div>	FN 3: množenje npr. FN 3: Q2 = +3 * +3 Q2 = 3*3 Dodelitev produkta dveh vrednosti
<div style="border: 1px solid gray; padding: 2px; width: fit-content;"> FN4 X / Y </div>	FN 4: deljenje npr. FN 4: Q4 = +8 DIV +Q2 Q4 = 8/Q2 Tvorjenje in dodelitev količnika iz dveh vrednosti Omejitev: brez deljenja z 0
<div style="border: 1px solid gray; padding: 2px; width: fit-content;"> FN5 KOREN </div>	FN 5: kvadratni koren npr. FN 5: Q20 = SQRT 4 Q20 = $\sqrt{4}$ Tvorjenje in dodelitev korena iz števila Omejitev: ni možen koren iz negativne vrednosti

Desno od znaka = lahko vnesete:

- dve števili
- dva Q-parametra
- eno število in en Q-parameter

Q-parametrom in številčnim vrednostim lahko v enačbah dodajate predznake.

Programiranje osnovnih matematičnih operacij

Primer, dodelitev

16 FN 0: Q5 = +10

17 FN 3: Q12 = +Q5 * +7

Q

- ▶ Za izbiro funkcij Q-parametrov pritisnite tipko **Q**.

OSNOVNA
FUNKCIJE

- ▶ Izberite osnovne matematične funkcije: pritisnite gumb **OSNOVNA FUNKCIJE**

FN0
X = Y

- ▶ Za izbiro funkcije parametra Q **DODELITEV** pritisnite gumb **FN 0 X = Y**

- ▶ Krmiljenje vas vpraša po številki parametra rezultata.

- ▶ Vnesite **5** (številka parametra Q)

ENT

- ▶ Potrdite s tipko **ENT**
- ▶ Krmiljenje vas vpraša po vrednosti ali parametru.
- ▶ Vnesite **10** (vrednost)

ENT

- ▶ Potrdite s tipko **ENT**
- ▶ Takoj, ko krmiljenje prebere NC-niz, je parametru **Q5** dodeljena vrednost **10**.

Primer, množenje

Q

- ▶ Za izbiro funkcij Q-parametrov pritisnite tipko **Q**.

OSNOVNA
FUNKCIJE

- ▶ Izberite osnovne matematične funkcije: pritisnite gumb **OSNOVNA FUNKCIJE**

FN3
X * Y

- ▶ Za izbiro funkcije parametra Q **MNOŽENJE** pritisnite gumb **FN 3 X * Y**

- ▶ Krmiljenje vas vpraša po številki parametra rezultata.

- ▶ Vnesite **12** (številka parametra Q)

ENT

- ▶ Potrdite s tipko **ENT**
- ▶ Krmiljenje vas vpraša po prvi vrednosti ali parametru.

- ▶ Vnesite **Q5** (parameter)

ENT

- ▶ Potrdite s tipko **ENT**
- ▶ Krmiljenje vas vpraša po drugi vrednosti ali parametru.

- ▶ **7** vnesite kot drugo vrednost

ENT


- ▶ Potrdite s tipko **ENT**


Ponastavitev parametrov Q


Primer


16 FN 0: Q5 SET UNDEFINED


17 FN 0: Q1 = Q5

- 
 - ▶ Za izbiro funkcij Q-parametrov pritisnite tipko **Q**.

- 
 - ▶ Izberite osnovne matematične funkcije: pritisnite gumb **OSNOVNA FUNKCIJE**

- 
 - ▶ Za izbiro funkcije parametra Q DODELITEV pritisnite gumb **FN 0 X = Y**
 - ▶ Krmiljenje vas vpraša po številki parametra rezultata.
 - ▶ Vnesite **5** (številka parametra Q)

- 
 - ▶ Potrdite s tipko **ENT**
 - ▶ Krmiljenje vas vpraša po vrednosti ali parametru.

- 
 - ▶ Pritisnite **SET UNDEFINED**



Funkcija **FN 0** podpira tudi prenos vrednosti **Undefined**. Če želite prenesti nedoločen parameter Q brez **FN 0**, krmiljenje prikaže sporočilo o napaki **Invalid value**.

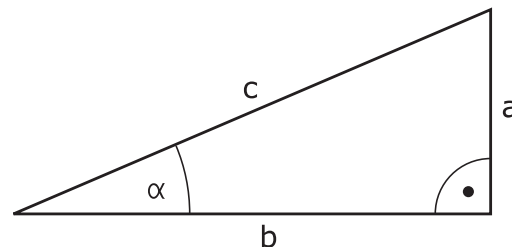
9.4 Kotne funkcije

Definicije

Sinus: $\sin \alpha = \text{nasprotna kateta/hipotenuza}$
 $\sin \alpha = a/c$

Kosinus: $\cos \alpha = \text{priležna kateta/hipotenuza}$
 $\cos \alpha = b/c$

Tangens: $\tan \alpha = \text{nasprotna kateta/priležna kateta}$
 $\tan \alpha = a/b$ oz. $\tan \alpha = \sin \alpha / \cos \alpha$



Pri tem je:

- c stranica nasproti desnemu kotu
- a stranica nasproti kotu α
- b tretja stranica

Iz tangensa lahko krmiljenje ugotovi kot:

$$\alpha = \arctan(a/b) \text{ oz. } \alpha = \arctan(\sin \alpha / \cos \alpha)$$

Primer:

$$a = 25 \text{ mm}$$

$$b = 50 \text{ mm}$$

$$\alpha = \arctan(a/b) = \arctan 0,5 = 26,57^\circ$$

Dodatno velja:

$$a^2 + b^2 = c^2 \text{ (mit } a^2 = a \cdot a)$$

$$c = \sqrt{(a^2 + b^2)}$$

Programiranje kotnih funkcij

S parametri Q lahko izračunate tudi kotne funkcije.







- ▶ Za izbiro funkcij parametrov Q: pritisnite tipko **Q** iz vnosa števil.
- > Orodna vrstica prikazuje funkcije Q-parametrov.



- ▶ Pritisnite gumb **KOTNA FUNKC.**
- > Krmiljenje prikazuje gumbe kotnih funkcij.

Pregled

Gumb	Funkcija
	<p>FN 6: sinus npr. FN 6: Q20 = SIN -Q5 $Q20 = \sin(-Q5)$ Izračun in dodelitev sinusa kota v stopinjah</p>
	<p>FN 7: kosinus npr. FN 7: Q21 = COS -Q5 $Q21 = \cos(-Q5)$ Izračun in dodelitev kosinusa kota v stopinjah</p>
	<p>FN 8: koren iz kvadratne vsote npr. FN 8: Q10 = +5 LEN +4 $Q10 = \sqrt{5^2+4^2}$ Dolžino ustvarite iz dveh vrednosti in jo dodelite, npr. izračunajte tretjo stran trikotnika</p>
	<p>FN 13: kot npr. FN 13: Q20 = +25 ANG -Q1 $Q20 = \arctan(25/-Q1)$ Določitev in dodelitev kota z arctan iz nasprotne in priležne katete ali sinusa in kosinusa kota ($0 < \text{kot} < 360^\circ$)</p>

9.5 Izračuni kroga

Uporaba

S funkcijami za izračun kroga lahko krmiljenje iz treh ali štirih točk kroga izračuna središče in polmer kroga. Izračun kroga iz štirih točk je natančnejši.

Uporaba: te funkcije lahko npr. uporabite, če želite s programirnimi tipalnimi funkcijami določiti položaj in velikost izvrtine ali delnega kroga.

Gumb

Funkcija

FN23
KROG IZ
3 TOČK

FN 23: podatki kroga iz treh krožnih točk

npr. **FN 23: Q20 = CDATA Q30**

Krmiljenje določene vrednosti shrani v parametre Q **Q20** do **Q22**.

Krmiljenje preveri vrednosti parametrov Q **Q30** do **Q35** in določi podatke kroga.

Krmiljenje rezultate shrani v naslednje parametre Q:

- Središče kroga na glavni osi v parametru Q **Q20**
Pri orodni osi **Z** je glavna os **X**
- Središče kroga stranske osi v parametru Q **Q21**
Pri orodni osi **Z** je stranska os **Y**
- Polmer kroga v parametru Q **Q22**

Gumb

Funkcija

FN24
KROG IZ
4 TOČK

FN 24: podatki kroga iz štirih krožnih točk

npr. **FN 24: Q20 = CDATA Q30**

Krmiljenje določene vrednosti shrani v parametre Q **Q20** do **Q22**.

Krmiljenje preveri vrednosti parametrov Q **Q30** do **Q37** in določi podatke kroga.

Krmiljenje rezultate shrani v naslednje parametre Q:

- Središče kroga na glavni osi v parametru Q **Q20**
Pri orodni osi **Z** je glavna os **X**
- Središče kroga stranske osi v parametru Q **Q21**
Pri orodni osi **Z** je stranska os **Y**
- Polmer kroga v parametru Q **Q22**



FN 23 in **FN 24** samodejno ne dodelijo vrednosti le spremenljivkam rezultata levo od znaka "je enako", ampak tudi naslednjim spremenljivkam.

9.6 Pogojni stavki (če/potem) s parametri Q

Uporaba

Pri pogojnih (če/potem) odločitvah krmiljenje primerja eno spremenljivo in eno fiksno vrednost z drugo spremenljivo ali fiksno vrednostjo. Če je pogoj izpolnjen, krmiljenje preskoči na oznako, ki je programirana za pogojem.



Preden ustvarite NC-program, t.i. pogojne stavke (če/potem) primerjajte s podprogram programskih tehnik in ponovitvijo dela programa.

Tako se boste izognili možnim nesporazumom in napakam pri programiranju.

Dodatne informacije: "Označevanje subprogramov in ponavljanj delov programa", Stran 248

Če pogoj ni izpolnjen, krmiljenje obdela naslednji NC-niz.

Če želite priklicati zunanji NC-program, za oznako programirajte priklic programa s **PGM CALL**.

Uporabljene okrajšave in pojmi

IF	(angl.):	Če
EQU	(angl. equal):	Je enako
NE	(angl. not equal):	Ni enako
GT	(angl. greater than):	Večje od
LT	(angl. less than):	Manjše od
GOTO	(angl. go to):	Pojdi na
NEDOLOČENO	(angl. undefined):	Nedoločeno
DOLOČENO	(angl. defined):	Določeno

Pogoji skoka

Brezpogojen skok

Brezpogojni skoki so skoki, katerih pogoj je vedno (=brezpogojno) izpolnjen, npr.

FN 9: IF+10 EQU+10 GOTO LBL1

Takšne skoke lahko uporabljate npr. v priklicanem NC-programu, v katerem delate s podprogrami. Pri NC-programu brez **M30** ali **M2** preprečite, da krmiljenje podprograme obdela brez priklica z možnostjo **LBL CALL**. Kot naslov skoka programirajte oznako, ki je programirana neposredno pred koncem programa.

Skoki so pogojeni s števcem

S funkcijo skoka lahko obdelavo po potrebi poljubno pogosto ponovite. Parameter Q služi kot števec, ki se pri vsaki ponovitvi programa poviša za 1.

S funkcijo skoka primerjate števec s številom zelenih obdelav.



Skoki se razlikujejo od priklica podprograma programskih tehnik in ponovitve dela programa.

Po eni strani skoki zahtevajo npr. nezaključena območja programa, ki se zaključijo z LBL 0. Po drugi strani pa skoki teh točk vrnitev tudi ne upoštevajo!

Primer

0 BEGIN PGM COUNTER MM	
1 ;	
2 Q1 = 0	Vrednost nalaganja: vključite števec
3 Q2 = 3	Vrednost nalaganja: število skokov
4 ;	
5 LBL 99	Skočna točka
6 Q1 = Q1 + 1	Posodite števec: nova vrednost Q1 = stara vrednost Q1 + 1
7 FN 12: IF +Q1 LT +Q2 GOTO LBL 99	Izvedba skoka programa 1 in 2
8 FN 9: IF +Q1 EQU +Q2 GOTO LBL 99	Izvedba skoka programa 3
9 ;	
10 END PGM COUNTER MM	

Programiranje pogojnih stavkov (če/potem)

Možnosti vnosov skoka




Pri pogoju **IF** (če) so na voljo naslednji vnosi:

- Številke
- Besedila
- Q, QL, QR
- **QS** (parametri nizov)

Za vnos naslova skoka **GOTO** so na voljo naslednje tri možnosti:

- **LBL NAZIV**
- **LBL- ŠTEVILKA**
- **QS**

Pogojni stavki (če/potem) se pojavijo, ko pritisnete gumb **Skoki**. Krmiljenje prikazuje naslednje gumbе:


Gumb	Funkcija
	FN 9: skok, če je enako npr. FN 9: IF +Q1 EQU +Q3 GOTO LBL "UPCAN25"
	Če sta obe vrednosti enaki, krmiljenje preskoči na definirano oznako.
	FN 9: skok, če ni določeno npr. FN 9: IF +Q1 IS UNDEFINED GOTO LBL "UPCAN25"
	Če spremenljivka ni definirana, krmiljenje preskoči na definirano oznako.
	FN 9: skok, če je definirano npr. FN 9: IF +Q1 IS DEFINED GOTO LBL "UPCAN25"
	Če je spremenljivka definirana, krmiljenje preskoči na definirano oznako.
	FN 10: skok, če ni enako npr. FN 10: IF +10 NE -Q5 GOTO LBL 10 Če vrednosti niso enake, krmiljenje preskoči na definirano oznako.
	FN 11: skok, če je večje kot npr. FN 11: IF+Q1 GT+10 GOTO LBL QS5 Če je prva vrednost večja od druge, krmiljenje preskoči na definirano oznako.
	FN 12: skok, če je manjše kot npr. FN 12: IF+Q5 LT+0 GOTO LBL "ANYNAME" Če je prva vrednost manjša od druge, krmiljenje preskoči na definirano oznako.

9.7 Neposredni vnos formule

Vnos formule

Matematične formule, ki vsebujejo več računskih operacij, lahko prek gumbob vnesete neposredno v NC-program.

 ▶ Izberite funkcijo Q-parametra

 ▶ Pritisnite gumb **FORMULA**
▶ Izberite **Q**, **QL** ali **QR**
▶ Krmiljenje možne računske operacije prikaže v orodni vrstici.

Matematična pravila

Zaporedje pri ocenjevanju različnih operatorjev

Če formula v kombinaciji vsebuje računske korake različnih operatorjev, krmiljenje računske korake oceni v definiranem zaporedju. Znan primer tega je točkovno pred črtnim računanjem.

Krmiljenje računske korake oceni v naslednjem zaporedju:

Zapored- je	Računski korak	Operater	Računski znaki
1	Rešitev oklepaja	Oklepaj	()
2	Upoštevajte predznak	Predznak	-
3	Izračun funkcije	Funkcija	SIN, COS, LN itn.
4	Potenca	Potenca	^
5	Množenje in deljenje	Pika	*, /
6	Seštevanje in odštevanje	Črtica	+, -

Zaporedje pri ocenjevanju enakih operatorjev

Krmiljenje oceni računske korake enakih operaterjev od leve proti desni.

npr. $2 + 3 - 2 = (2 + 3) - 2 = 3$

Izjema: pri verižnih potencah krmiljenje oceno izvede od desne proti levi.

npr. $2 ^ 3 ^ 2 = 2 ^ (3 ^ 2) = 2 ^ 9 = 512$

Primer: točkovno pred črtnim računanjem

12 $Q1 = 5 * 3 + 2 * 10$ = 35

- 1. računski korak $5 * 3 = 15$
- 2. računski korak $2 * 10 = 20$
- 3. računski korak $15 + 20 = 35$

Primer: potenca pred črtnim računanjem

$$13 \quad Q2 = SQ 10 - 3^3 = 73$$

- 1. računski korak: 10 na kvadrat = 100
- 2. računski korak: potenciranje 3 s 3 = 27
- 3. računski korak 100 – 27 = 73

Primer: funkcija pred potenco

$$14 \quad Q4 = SIN 30 ^ 2 = 0,25$$

- 1. računski korak: izračun sinusa od 30 = 0,5
- 2. računski korak: 0,5 na kvadrat = 0,25

















Primer: oklepaj pred funkcijo

$$15 \quad Q5 = SIN (50 - 20) = 0,5$$

- 1. računski korak: rešite oklepaj 50 - 20 = 30
- 2. računski korak: izračun sinusa od 30 = 0,5

Pregled

Krmiljenje prikazuje naslednje gumbе:

Gumb	Logična funkcija	Operater
	Seštevanje npr. $Q10 = Q1 + Q5$	Črtica
	Odštevanje npr. $Q25 = Q7 - Q108$	Črtica
	Množenje npr. $Q12 = 5 * Q5$	Pika
	Deljenje npr. $Q25 = Q1 / Q2$	Pika
	Oklepaj npr. $Q12 = Q1 * (Q2 + Q3)$	Oklepaj
	Zaklepaj npr. $Q12 = Q1 * (Q2 + Q3)$	Oklepaj
	Kvadriranje (square) npr. $Q15 = SQ 5$	Funkcija
	Korenjenje (square root) npr. $Q22 = SQRT 25$	Funkcija
	Izračun sinusa npr. $Q44 = SIN 45$	Funkcija
	Izračun kosinusa npr. $Q45 = COS 45$	Funkcija
	Izračun tangensa npr. $Q46 = TAN 45$	Funkcija
	Izračun arkus sinusa Inverzna funkcija sinusa Krmiljenje kot določi iz razmerja nasprotne katete do hipotenuze. npr. $Q10 = ASIN (Q40 / Q20)$	Funkcija
	Izračun arkus kosinusa Inverzna funkcija kosinusa Krmiljenje kot določi iz razmerja priležne katete do hipotenuze. npr. $Q11 = ACOS Q40$	Funkcija
	Izračun arkus tangensa Inverzna funkcija tangensa Krmiljenje kot določi iz razmerja nasprotne katete do priležne katete. npr. $Q12 = ATAN Q50$	Funkcija
	Potenca npr. $Q15 = 3 ^ 3$	Potenca
	Uporaba konstante PI $\pi = 3,14159$ npr. $Q15 = PI$	

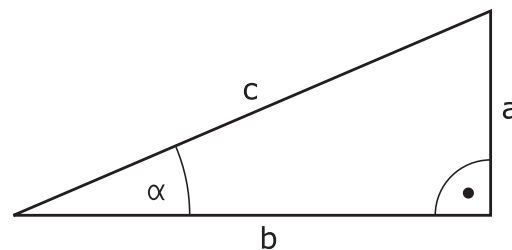
Gumb	Logična funkcija	Operater
LN	Ustvarjanje naravnega logaritma (LN) Osnovno število = $e = 2,7183$ npr. Q15 = LN Q11	Funkcija
LOG	Ustvarjanje naravnega logaritma Osnovno število = 10 npr. Q33 = LOG Q22	Funkcija
EXP	Uporabite eksponentno funkcijo (e^n) Osnovno število = $e = 2,7183$ npr. Q1 = EXP Q12	Funkcija
NEG	Negacija Množenje z -1 npr. Q2 = NEG Q1	Funkcija
INT	Integralno število Zaokroževanje mest za decimalno vejico npr. Q3 = INT Q42	Funkcija
<p>i Funkcija INT ne zaokroži, ampak samo odreže mesta za decimalno vejico. Dodatne informacije: "Primer: zaokroževanje vrednosti", Stran 356</p>		
ABS	Absolutna vrednost npr. Q4 = ABS Q22	Funkcija
FRAC	Frakcioniranje Zaokroževanje mest pred decimalno vejico npr. Q5 = FRAC Q23	Funkcija
SGN	Preverjanje predznaka npr. Q12 = SGN Q50 Če je Q50 = 0 , potem je SGN Q50 = 0 Če je Q50 < 0 , potem je SGN Q50 = -1 Če je Q50 > 0 , potem je SGN Q50 = 1	Funkcija
%	Izračun načinovne vrednosti (ostanek deljenja) npr. Q12 = 400 % 360 Rezultat: Q12 = 40	Funkcija


Primer: kotna funkcija


Dolžine nasprotne katete a vnesite v parameter **Q12**, priležne katete b pa v **Q13**.


Iskan je kot α .


Iz nasprotne katete a in priležne katete s pomočjo \arctan izračunajte kot α ; dodelite rezultat **Q25**:





-  ▶ Pritisnite tipko **Q**


-  ▶ Pritisnite gumb **FORMULA**
- ▶ Krmiljenje vas vpraša po številki parametra rezultata.
- ▶ Vnesite **25**
- ▶ pritisnite tipko **ENT**


-  ▶ pritisnite tipko **ENT**


-  ▶ Pomaknite se po orodni vrstici naprej


-  ▶ Pritisnite gumb **Funkcija za arkus tangens**


-  ▶ Pomaknite se po orodni vrstici naprej


-  ▶ Pritisnite gumb **Oklepaj**

-  ▶ Vnesite **12** (številka parametra)

-  ▶ Pritisnite gumb Deljenje.

-  ▶ Vnesite **13** (številka parametra)

-  ▶ Pritisnite gumb **Zaklepaj**

-  ▶ Vnos formule zaključite s tipko **END**

Primer

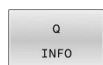
37 Q25 = ATAN (Q12/Q13)

9.8 Preverjanje in spreminjanje parametrov

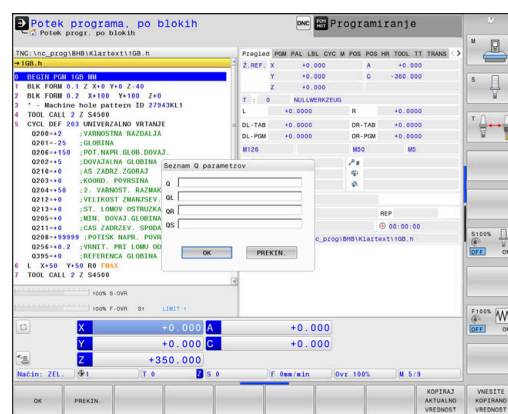
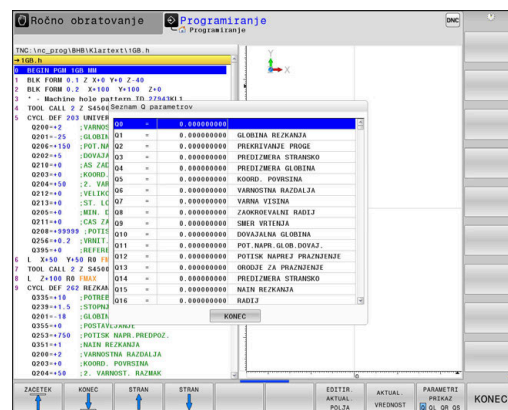
Postopek

Q-parametre lahko nadzorujete in spreminjate v vseh načinih delovanja.

- Po potrebi prekinite potek programa (npr. pritisnite tipko **NC-ZAUSTAVITEV** in gumb **INTERNI STOP**) ali zaustavite test programa



- Za priklic funkcije Q-parametra pritisnite gumb **Q INFO** ali tipko **Q**.
- Krmiljenje našteje vse parametre in njim pripadajoče vrednosti.
- S puščično tipko ali tipko **GOTO** izberite želeni parameter
- Če želite spremeniti vrednost, pritisnite gumb **EDITIR. POLJA**, vnesite novo vrednost in potrdite s tipko **ENT**
- Če ne želite spremeniti vrednosti, pritisnite gumb **AKTUAL. VREDNOST** ali zaključite pogovorno okno s tipko **KONEC**



Če želite preveriti ali spremeniti lokalne, globalne ali parametre nizov, pritisnite gumb **PRIKAŽI PARAMETRE Q QL QR QS**. Krmiljenje nato prikaže posamezno vrsto parametra. Prav tako pa veljajo tudi prej opisane funkcije.

Medtem ko krmiljenje izvaja NC-program, ne morete spreminjati spremenljivk v oknu **Seznam parametrov Q**. Krmiljenje omogoča spremembe izključno med prekinjenim ali preklicanim potekom programa.

Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Nastavitev, testiranje in izvedba NC-programov**

Krmiljenje prikaže potrebno stanje po končani izvedbi NC-niza, npr. v načinu **Potek programa, posam. blok**.

V oknu **Seznam parametrov Q** ni mogoče urejati naslednjih parametrov Q in QS:

- Območje spremenljivk med 100 in 199, ker lahko pride do prekrivanja s posebnimi funkcijami krmiljenja
- Območje spremenljivk med 1200 in 1399, ker lahko pride do prekrivanja s funkcijami, specifičnimi za proizvajalca strojev

Vse parametre s prikazanimi komentarji krmiljenje uporablja znotraj ciklov ali kot parametre vrednosti.

V vseh načinih delovanja (z izjemo načina **Programiranje**) lahko parametre Q prikažete tudi na dodatnem prikazu stanja.

- ▶ Po potrebi prekinite potek programa (npr. pritisnite tipko **NC-STOPP** in gumb **INTERNI STOP**) ali zaustavite test programa

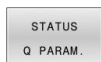


- ▶ Prikličite orodno vrstico za postavitve zaslona.

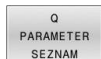


- ▶ Izberite zaslonski prikaz z dodatnim prikazom stanja

- ▶ Krmiljenje na desni polovici zaslona prikazuje obrazec stanja **Pregled**.



- ▶ Pritisnite gumb **STATUS Q PARAM.**.



- ▶ Pritisnite gumb **Q SEZNAM**.

- ▶ Krmiljenje odpre pojavno okno.

- ▶ Za vsako vrsto parametra (Q, QL, QR, QS) definirajte številke parametrov, ki jih želite nadzorovati. Posamezne Q-parametre ločite z vejico, zaporedne Q-parametre pa združite z vezajem, npr. 1,3,200-208. Razpon vnosa za posamezno vrsto parametra znaša 132 znakov.



Prikaz na zavihku **QPARA** vedno vsebuje osem decimalnih mest. Krmiljenje rezultat **Q1 = COS 89,999** prikaže npr. kot 0,00001745. Krmilni sistem zelo velike ali zelo majhne vrednosti prikaže eksponentno. Krmiljenje rezultat **Q1 = COS 89.999 * 0.001** prikaže kot +1,74532925e-08, pri čemer e-08 predstavlja faktor 10^{-8} .

9.9 Dodatne funkcije

Pregled

Dodatne funkcije se prikažejo s pritiskom na gumb **RAZLIČNE FUNKCIJE** Krmiljenje prikaže naslednje gumbе:

Gumb	Funkcija	Stran
FN14 NAPAKA=	FN 14: ERROR Izpis sporočila o napaki	294
FN16 F-TISK	FN 16: F-PRINT Izpis oblikovanih besedil ali vrednosti parametrov Q	300
FN18 BRANJE SIST. POD.	FN 18: SYSREAD Branje sistemskih podatkov	309
FN19 PLC=	FN 19: PLC Prenos vrednosti v PLC	309
FN20 ČAKAJ FOR	FN 20: WAIT FOR Sinhroniziranje NC-ja in PLC-ja	310
FN26 ODPRI TABELO	FN 26: TABOPEN Odpiranje prosto določene preglednice	431
FN27 PIŠI V TABELO	FN 27: TABWRITE Pisanje v prosto določeno preglednico	432
FN28 BERI IZ TABELE	FN 28: TABREAD Branje iz prosto določene preglednice	434
FN29 PLC LIST=	FN 29: PLC Prenos največ osmih vrednosti v PLC	311
FN37 EXPORT	FN 37: EXPORT Izvoz lokalnih parametrov Q ali parametrov QS v NC-program, ki ga uporabljate za priklic.	311
FN38 POŠILJ.	FN 38: SEND Pošiljanje informacij iz NC-programa	312

FN 14: ERROR – Izdaja sporočil o napaki

S funkcijo **FN 14: NAPAKA** lahko omogočite prikaz programske krmiljenih sporočil o napakah, ki jih je določil proizvajalec stroja oz. podjetje HEIDENHAIN.

Če krmiljenje med potekom programa ali v simulaciji obdela funkcijo **FN 14: ERROR**, prekine obdelavo in prikaže določeno sporočilo. V tem primeru morate NC-program znova zagnati.

Območje števil napak	Sporočilo o napaki
0 ... 999	Pogovorno okno, odvisno od stroja
1000 ... 1199	Pogovorno okno, odvisno od krmiljenja

Primer

Krmiljenje mora oddati sporočilo, ko vreteno ni vklopljeno.

180 FN 14: ERROR = 1000

V nadaljevanju najdete celoten seznam sporočil o napakah **FN 14: NAPAKA**. Upoštevajte, da glede na vašo vrsto krmiljenja niso na voljo vsa sporočila o napakah.

Sporočilo o napaki, ki ga je določil HEIDENHAIN

Številka napake	Besedilo
1000	Vreteno?
1001	Manjka orodna os
1002	Premajhen polmer orodja
1003	Polmer orodja je prevelik
1004	Prekoračeno območje
1005	Napačen začetni položaj
1006	ROTACIJA ni dovoljena
1007	FAKTOR MERILA ni dovoljen
1008	ZRCALJENJE ni dovoljeno
1009	Zamik ni dovoljen
1010	Manjka pomik
1011	Napačna vrednost vnosa
1012	Napačen predznak
1013	Kot ni dovoljen
1014	Tipalna točka ni dosegljiva
1015	Preveč točk
1016	Protislovni vnos
1017	Nepopoln CIKEL
1018	Napačno definirana ravnina
1019	Programirana je napačna os
1020	Napačno število vrtljajev

Številka napake	Besedilo
1021	Popravek polmera ni definiran
1022	Zaobljenost ni definirana
1023	Prevelik polmer zaobljenja
1024	Nedefiniran zagon programa
1025	Prevelika programska razvejanost
1026	Manjka referenca kota
1027	Nedefiniran obdelovalni cikel
1028	Premajhna širina utora
1029	Premajhen žep
1030	Q202 ni definiran
1031	Q205 ni definiran
1032	Q218 mora biti večji od Q219
1033	CIKEL 210 ni dovoljen
1034	CIKEL 211 ni dovoljen
1035	Q220 je prevelik
1036	Q222 mora biti večji od Q223
1037	Q244 mora biti večji od 0
1038	Q245 ne sme biti enak Q246
1039	Območje kota mora biti 360°
1040	Q223 mora biti večji od Q222
1041	Q214: 0 ni dovoljeno
1042	Nedefinirana smer premikanja
1043	Nobena preglednica ničelnih točk ni aktivna
1044	Napaka položaja: sredina 1. osi
1045	Napaka položaja: sredina 2. osi
1046	Premajhna vrtina
1047	Prevelika vrtina
1048	Premajhen čep
1049	Prevelik čep
1050	Premajhen žep: dodelava 1. osi
1051	Premajhen žep: dodelava 2. osi
1052	Prevelik žep: izvržek 1. osi
1053	Prevelik žep: izvržek 2. osi
1054	Premajhen čep: izvržek 1. osi
1055	Premajhen čep: izvržek 2. osi
1056	Prevelik čep: dodelava 1. osi
1057	Prevelik čep: dodelava 2. osi
1058	TCHPROBE 425: napaka največje mere

Številka napake	Besedilo
1059	TCHPROBE 425: napaka najmanjše mere
1060	TCHPROBE 426: napaka največje mere
1061	TCHPROBE 426: napaka najmanjše mere
1062	TCHPROBE 430: prevelik premer
1063	TCHPROBE 430: premajhen premer
1064	Definirana ni nobena merilna os
1065	Prekoračena toleranca loma orodja
1066	Q247 ne sme biti enak 0
1067	Vnos Q247 mora biti večji od 5
1068	Preglednica ničelnih točk?
1069	Način rezkanja Q351 ne sme biti enak 0
1070	Zmanjšanje globine navoja
1071	Izvedba umerjanja
1072	Prekoračena toleranca
1073	Aktiven premik na niz
1074	ORIENTACIJA ni dovoljena
1075	3D-ROT ni dovoljena
1076	Aktivacija 3D-ROT
1077	Vnos negativne globine
1078	Q303 v merilnem ciklu ni definiran!
1079	Orodna os ni dovoljena
1080	Napačno izračunane vrednosti
1081	Protislovne merilne točke
1082	Napačno vnesena varna višina
1083	Protisloven način vboda
1084	Nedovoljen obdelovalni cikel
1085	Vrstica je zaščitena pred pisanjem
1086	Nadmera je večja od globine
1087	Nedefiniran kot konice
1088	Protislovni podatki
1089	Položaj utora 0 ni dovoljen
1090	Primik ne sme biti enak 0
1091	Preklop Q399 ni dovoljen
1092	Orodje ni definirano
1093	Številka orodja ni dovoljena
1094	Ime orodja ni dovoljeno
1095	Programska možnost ni aktivna
1096	Obnovitev kinematike ni mogoča

Številka napake	Besedilo
1097	Funkcija ni dovoljena
1098	Neskladne mere surovca
1099	Merilni položaj ni dovoljen
1100	Dostop do kinematike ni mogoč
1101	Merilni pol. ni v obm. premik.
1102	Kompenzacija prednastavitve ni mogoča
1103	Polmer orodja je prevelik
1104	Način vboda ni mogoč
1105	Kot vboda je napačno definiran
1106	Kot odprt. ni definiran
1107	Prevelika širina utora
1108	Merilni faktorji niso enaki
1109	Podatki o orodju so neskladni
1110	Funkcija MOVE (premik) ni mogoča
1111	Prednastavitev ni dovoljena!
1112	Navoj je prekratek!
1113	Neskladno stanje 3D-Rot!
1114	Nepopolna konfiguracija
1115	Ni aktivnega strugala
1116	Usmeritev orodja ni konsistentno
1117	Kot ni mogoč!
1118	Premajhen polmer kroga!
1119	Iztek navoja je prekratek!
1120	Protislovne merilne točke
1121	Previsoko št. omejitev
1122	Strategija obdelave z omejitvami ni mogoča
1123	Smer obdelave ni mogoča
1124	Preverite višino navoja!
1125	Obračun kota ni možen
1126	Izsredinsko vrtenje ni mogoče
1127	Nobeno rezkalo ni aktivno
1128	Nezadostna dolžina reza
1129	Definicija zobnika ni skladna ali popolna
1130	Nadmera finega rezkanja ni navedena
1131	Vrstica v tabeli ne obstaja
1132	Postopek tipanja ni mogoč
1133	Funkcija sklapljanja ni mogoča

Številka napake	Besedilo
1134	Ta programska oprema NC ne podpira obdelovalnega cikla
1135	Ta programska oprema NC ne podpira cikla tipalnega sistema
1136	Program NC je preklican
1137	Nepopolni podatki tipalnega sistema
1138	Funkcija LAC ni možna
1139	Vrednost za zaobljen ali posneti rob je prevelika!
1140	Osni kot ni enak vrtilnemu kotu
1141	Višina znaka ni določena
1142	Previsoka višina znaka
1143	Napaka tolerance: dodatna obdelava obdelovanca
1144	Napaka tolerance: obdelovanec je odpad
1145	Napačna definicija mere
1146	Nedovoljen vnos v kompenzacijsko tabelo
1147	Pretvorba ni mogoča
1148	Napaka v konfiguraciji vretena orodja
1149	Zamik delovnega vretena ni znan
1150	Globalne programske nastavitve so aktivne
1151	Konfiguracija makrov OEM ni pravilna
1152	Kombinacija programiranih nadmera ni možna
1153	Merilni podatki niso zajeti
1154	Preverite tolerančni nadzor
1155	Izvertina je manjša kot tipalna krogla
1156	Določitev referenčne točke ni mogoče
1157	Izravnava okrogle mize ni mogoča
1158	Izravnava rotacijskih osi ni mogoča
1159	Primik je omejen na rezalno dolžino
1160	Globina obdelave je določena z 0
1161	Neprimerna vrsta orodja
1162	Nadmera ni določena
1163	Ničelne točke stroja ni bilo mogoče shraniti
1164	Vretena za sinhronizacijo ni bilo mogoče določiti
1165	Funkcija ni mogoča v aktivnem načinu delovanja
1166	Nadmera je določena prevelika
1167	Število rezil ni določeno
1168	Globina obdelave ne narašča monotono
1169	Primik ne pada monotono
1170	Polmer orodja ni pravilno določen

Številka napake	Besedilo
1171	Način za vzvratni pomik na varno višino ni mogoč
1172	Definicija zobnika ni pravilna
1173	Tipalni objekt vsebuje različne tipe definicije mere
1174	Definicija mere vključuje prepovedane znake
1175	Dejanska vrednost v definiciji mere je napačna
1176	Začetna točka za izvrtino pregloboka
1177	Definicija mere: pri ročnem predpozic. manjka zelena vrednost
1178	Nadomestno orodje ni na voljo
1179	OEM-makro ni določen
1180	Meritev s pomožno osjo ni mogoča
1181	Začetni položaj pri osi modula ni mogoč
1182	Funkcija mogoča samo pri zaprtih vratih
1183	Število možnih pod. nizov preseženo
1184	Neskladna obdel. ravnina z osnim kotom pri osnovni rotaciji
1185	Predajni parameter ne vsebuje dovoljene vrednosti
1186	Širina rezanja RCUTS je določena prevelika
1187	Uporabna dolžina LU orodja je premajhna
1188	Izbrani posneti rob je prevelik
1189	Kot posnetega roba se ne more izdelati z aktivnim orodjem
1190	Predizmera ne določa odstranjevanja materiala
1191	Kot vretena ni enoznačen

FN 16: F-IZPIS Izpis oblikovanih besedil ali vrednosti parametrov Q

Osnove

S funkcijo **FN 16: F-PRINT** lahko izdate oblikovane fiksne in spremenljive številke ter besedila, npr. za shranjevanje merilnih protokolov.

Vrednosti lahko oddate na naslednji način:

- Shranite kot datoteko v krmiljenje
- Prikažete kot okno na zaslonu
- Shranite kot datoteko na zunanji pogon ali USB-napravo
- Izpis prek povezanega tiskalnika

Postopek

Za izdajo fiksnih in spremenljivih števil ter besedil potrebujete naslednje korake:

- Izvorna datoteka
Izvorna datoteka navaja vsebino in obliko.
- NC-funkcija **FN 16: F-PRINT**
Z NC-funkcijo **FN 16** krmiljenje ustvari izhodno datoteko.
Izhodna datoteka lahko znaša največ 20 kB.

Ustvarjanje besedilne datoteke

Za prikaz oblikovanega besedila in vrednosti parametrov Q z urejevalnikom besedil krmiljenja ustvarite besedilno datoteko. V tej datoteki določite obliko in parametre Q za prenos.

Pri tem sledite naslednjemu postopku:



- ▶ Pritisnite tipko **PGM MGT**



- ▶ Pritisnite gumb **NOVA DATOTEKA**
- ▶ Ustvarite datoteko s končnico **.A**

Razpoložljive funkcije

Če želite ustvariti besedilno datoteko, uporabite naslednje funkcije za oblikovanje:



Upoštevajte velike in male črke.

Znaki za oblikovanje

Funkcija

"..."

Označite obliko izhodnih vsebin



Za besedila, namenjena za izpis, lahko uporabite nabor znakov UTF-8.

%F, %D ali **%I**

Izvedite oblikovano izdajo za parametre Q, QL in QR

- **F**: drsno (32-bitna drseča decimalna številka)
- **D**: dvojno (64-bitna drseča decimalna vejica)
- **I**: celo število (32-bitno celo število)

Znaki za oblikovanje	Funkcija
9.3	Definirajte število mest pri izdaji številskih vrednosti <ul style="list-style-type: none"> ■ 9: skupno število mest vklj. z decimalnimi ločili ■ 3: število mest za decimalno vejico
%S ali %RS	Izvedite oblikovano ali neoblikovano izdajo parametra QS <ul style="list-style-type: none"> ■ S: niz (zaporedje znakov) ■ RS: neobdelan niz Krmiljenje naslednje besedilo prevzame nespremenjeno in brez oblikovanja.
,	Vnose znotraj ene vrstice izvorne datoteke ločite med seboj, npr. tip datoteke in spremenljivka
;	Zaključite vrstico izvorne datoteke
*	Vstavite vrstico komentarjev znotraj izvorne datoteke Komentarji v izhodni datoteki ne bodo prikazani
%"	Izdajte narekovaje v izhodni datoteki
%%	Izdajte odstotkovni znak v izhodni datoteki
\\	Izdajte poševnico v izhodni datoteki
\n	Izdajte prelom vrstic v izhodni datoteki
+	Spremenljivo vrednost v izhodni datoteki izdajte desno poravnano
-	Spremenljivo vrednost v izhodni datoteki izdajte levo poravnano

Primer

Vnos	Pomen
"X1 = %+9,3 F", Q31;	Oblika za parametre Q: <ul style="list-style-type: none"> ■ X1 =: izdaja besedila X1 = ■ %: določitev oblike ■ +: številka z desno poravnavo ■ 9.3: 9 mest skupno, od tega 3 mesta za decimalno vejico ■ F: Floating (decimalna vejica) ■ Q31: izdaja vrednosti iz Q31 ■ ;: konec niza

Za prenos različnih informacij s protokolno datoteko so na voljo naslednje funkcije:

Ključna beseda	Funkcija
CALL_PATH	Izdajte ime poti NC-programa, ki vsebuje funkcijo FN 16 , npr. "Touchprobe: %S", CALL_PATH;

Ključna beseda	Funkcija
M_CLOSE	Zaprte datoteko, v katero zapisujete z možnostjo FN 16
M_APPEND	Izhodno datoteko ob ponovni izdaji pripnite na obstoječo izhodno datoteko
M_APPEND_MAX	Izhodno datoteko ob ponovni izdaji pripnite na obstoječo izhodno datoteko, dokler ne dosežete največje navedene velikosti datoteke 20 kB, npr. M_APPEND_MAX20 ;
M_TRUNCATE	Izhodno datoteko preprišite ob ponovni izdaji
M_EMPTY_HIDE	Presledkov pri nedefiniranih ali praznih parametrih QS v izhodni datoteki ne izdajte
M_EMPTY_SHOW	Presledke pri nedefiniranih ali praznih parametrih QS izdajte in ponastavite možnost M_EMPTY_HIDE
L_ENGLISH	Besedilo v pogovornih oknih se prikaže samo v angleščini
L_GERMAN	Besedilo v pogovornih oknih se prikaže samo v nemščini
L_CZECH	Besedilo v pogovornih oknih se prikaže samo v češčini
L_FRENCH	Besedilo v pogovornih oknih se prikaže samo v francoščini
L_ITALIAN	Besedilo v pogovornih oknih se prikaže samo v italijanščini
L_SPANISH	Besedilo v pogovornih oknih se prikaže samo v španščini
L_PORTUGUE	Besedilo v pogovornih oknih se prikaže samo v portugalščini
L_SWEDISH	Besedilo v pogovornih oknih se prikaže samo v švedščini
L_DANISH	Besedilo v pogovornih oknih se prikaže samo v danščini
L_FINNISH	Besedilo v pogovornih oknih se prikaže samo v finščini
L_DUTCH	Besedilo v pogovornih oknih se prikaže samo v nizozemščini
L_POLISH	Besedilo v pogovornih oknih se prikaže samo v poljščini
L_HUNGARIA	Besedilo v pogovornih oknih se prikaže samo v madžarščini
L_RUSSIAN	Besedilo v pogovornih oknih se prikaže samo v ruščini
L_CHINESE	Besedilo v pogovornih oknih se prikaže samo v kitajščini
L_CHINESE_TRAD	Besedilo v pogovornih oknih se prikaže samo v kitajščini (tradicionalni)

Ključna beseda	Funkcija
L_SLOVENIAN	Besedilo v pogovornih oknih se prikaže samo v slovenščini
L_KOREAN	Besedilo v pogovornih oknih se prikaže samo v korejščini
L_NORWEGIAN	Besedilo v pogovornih oknih se prikaže samo v norveščini
L_ROMANIAN	Besedilo v pogovornih oknih se prikaže samo v romunščini
L_SLOVAK	Besedilo v pogovornih oknih se prikaže samo v slovaščini
L_TURKISH	Besedilo v pogovornih oknih se prikaže samo v turščini
L_ALL	Besedilo v pogovornih oknih se prikaže neodvisno od jezika
URA	Izdajte ure trenutnega časa
MIN	Izdajte minute trenutnega časa
SEK	Izdajte sekunde trenutnega časa
DAN	Izdajte dan trenutnega datuma
MESEC	Izdajte mesec trenutnega datuma
STR_MESEC	Izdajte kratico meseca trenutnega datuma
LETO2	Izdajte dvomestno letnico leta trenutnega datuma
LETO4	Izdajte štirimestno letnico trenutnega datuma

Primer

Primer besedilne datoteke, ki določa obliko za prenos:

"MERILNI PROTOKOL TEŽIŠČA LOPATASTEGA KOLESA";

"DATUM: %02d.%02d.%04d", DAY, MONTH, YEAR4;

"ČAS: %02d:%02d:%02d", HOUR, MIN, SEC;

"ŠTEVILO MERILNIH VREDNOSTI: = 1";

"X1 = %9.3F", Q31;

"Y1 = %9.3F", Q32;

"Z1 = %9.3F", Q33;

L_GERMAN;

"Werkzeuglänge beachten";

L_ENGLISH;

"Remember the tool length";

Primer

Primer izvorne datoteke, ki ustvari izhodno datoteko s spremenljivo vsebino:

```
"TOUCHPROBE";
```

```
"%S",QS1;
```

```
M_EMPTY_HIDE;
```

```
"%S",QS2;
```

```
"%S",QS3;
```

```
M_EMPTY_SHOW;
```

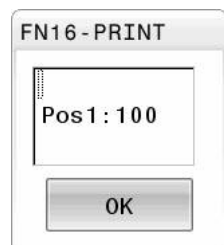
```
"%S",QS4;
```

```
M_CLOSE;
```

Primer za NC-program, ki določa izključno **QS3**:

11 Q1 = 100	; možnosti Q1 dodelite vrednost 100
12 QS3 = "Pos 1: " TOCHAR(DAT+Q1)	; številsko vrednost Q1 spremenite v alfanumerično vrednost in povežite z definiranim zaporedjem znakov
13 FN 16: F-PRINT TNC: \fn16.a / SCREEN:	; izhodno datoteko z možnostjo FN 16 prikažite na zaslonu krmiljenja

Primer prikaza zaslona z dvema presledkoma, ki nastane prek **QS1** in **QS4**:



Aktivacija prenosa FN 16 v NC-programu






Znotraj funkcije **FN 16** definirate izhodno datoteko.

Krmiljenje ustvari izhodno datoteko v naslednjih primerih:

- Na koncu programa **END PGM**
- Pri prekinitvi programa s tipko **NC-ZAUSTAVITEV**
- Šifra **M_CLOSE** v izvorni datoteki


V funkciji FN 16 vnesite pot ustvarjene besedilne datoteke in pot izhodne datoteke.

Pri tem sledite naslednjemu postopku:

-  ▶ Pritisnite tipko **Q**
-  ▶ Pritisnite gumb **RAZLICNE FUNKCIJE**
-  ▶ Pritisnite gumb **FN16 F-TISK**
-  ▶ Pritisnite gumb **IZBIRA DATOTEKE**
- ▶ Izberite vir, tj. besedilno datoteko, v kateri je določena oblika za prenos
-  ▶ Potrdite s tipko **ENT**
- ▶ Izberite cilj, tj. pot za izpis

Za določanje poti za izpis imate na voljo dve možnosti:

- Neposredno v funkciji **FN 16**
- V strojnih parametrih pod **CfgUserPath** (št. 102200)

 Če se priklicana datoteka nahaja v istem imeniku kot datoteka, ki izvaja priklic, lahko povežete tudi ime datoteke brez poti. V ta namen so vam na voljo okna za izbiro gumba **IZBIRA DATOTEKE** gumba **PREVZEM IMENA DAT..**

Navedba poti v funkciji FN 16

Če kot ime poti za datoteko protokola vnesete samo ime datoteke, potem krmiljenje shrani datoteko protokola v imeniku NC-programa s funkcijo **FN 16**.

Namesto popolnih poti programirajte relativne poti:

- Izhajajoč iz mape priklicane datoteke eno raven mape navzdol **FN 16: F-IZPIS MASKA\MASKA1.A/ PROT\PROT1.TXT**
- Izhajajoč iz mape priklicane datoteke eno raven mape navzgor in v drugi mapi **FN 16: F-IZPIS ..\MASKA\MASKA1.A/ ..\PROT1.TXT**

Z gumbom **SINTAKSA** lahko nastavite poti v dvojnih narekovajih. Dvojni narekovaji določajo začetek in konec poti. Tako krmiljenje prepozna morebitne posebne znake kot del poti.

Dodatne informacije: "Imena datotek", Stran 108

Če je celotna pot navedena znotraj dvojnih narekovajev, lahko za ločevanje map in datotek uporabite tako \ kot tudi /.







Napotki za upravljanje in programiranje:

- Če pot določite v strojnih parametrih in v funkciji **FN 16**, velja pot iz funkcije **FN 16**.
 - Če v NC-programu večkrat izpišete isto datoteko, krmiljenje v izhodni datoteki trenuten izpis postavi za predhodno izpisano vsebino.
 - V nizu **FN 16** oblikovano datoteko in datoteko protokola vedno programirajte s pripono vrste datoteke.
 - Pripono datoteke protokola določa vrsta datoteke izpisa (npr. .TXT, .A, .XLS, .HTML).
 - S pomočjo funkcije **FN 18** prejmete številne pomembne in zanimive informacije za datoteko protokola, npr. številko nazadnje uporabljenega cikla tipalnega sistema.
- Dodatne informacije:** "FN 18: SYSREAD – Branje sistemskih podatkov", Stran 309

Določanje poti za izpis v strojnih parametrih

Če želite merilne rezultate shraniti v določenem imeniku, lahko pot za izpis datoteke protokola določite v strojnih parametrih.

Za spremembo poti za izpis sledite naslednjemu postopku:

-  ▶ Pritisnite tipko **MOD**
 - ▶ Vnesite številko ključa 123
 -  ▶ Izberite parameter **CfgUserPath** (št. 102200)
 -  ▶ Izberite parameter **fn16DefaultPath** (št. 102202)
 - > Krmiljenje prikaže pojavno okno.
 - ▶ Izberite pot za izpis za načine delovanja stroja
 -  ▶ Izberite parameter **fn16DefaultPathSim** (št. 102203)
 - > Krmiljenje prikaže pojavno okno.
 - ▶ Izberite pot za izpis za načine delovanja
- Programiranje in Test programa**

Navedba vira ali cilja s parametri

Poti izvorne in izhodne datoteke lahko navedete kot spremenljive vrednosti. V ta namen v NC-programu definirate zelene spremenljivke.

Dodatne informacije: "Dodeljevanje parametrov nizov", Stran 315

Če poti definirate spremenljivo, vnesite parameter QS z naslednjo sintakso:

Sintaktični element	Pomen
:"QS1"	Nastavitev parametra QS z vnaprej nastavljenim dvopičjem in med narekovaji zgoraj
:'QL3'.txt	Pri ciljni datoteki po potrebi dodatno navedba pripone



Če želite navedbo poti s parametrom QS prenesti v protokolno datoteko, uporabite funkcijo **%RS**. S tem zagotovite, da krmiljenje posebnih znakov ne interpretira kot oblikovne znake.

Primer

96 FN 16: F-PRINT TNC:\MASKEMASKE1.A/ TNC:\PROT1.TXT

Krmiljenje ustvari datoteko PROT1.TXT:

MERILNI PROTOKOL TEŽIŠČA LOPATASTEGA KOLESA

DATUM: 15.07.2015

Ura: 8:56:34

ŠTEVILO MERILNIH VREDNOSTI: = 1

X1 = 149,360

Y1 = 25,509

Z1 = 37,000

Remember the tool length

Prikaz sporočil na zaslonu

Funkcijo **FN 16** lahko uporabite za izdajo sporočil v oknu na zaslonu krmiljenja. Tako so lahko prikazani napotki, na katere se mora uporabnik odzvati. Vsebino izdanih besedil in mesto v NC-programu lahko prosto izberete. Izdate lahko tudi vrednosti spremenljivk.

Da krmiljenje sporočilo prikaže na zaslonu, določite kot pot prikaza **SCREEN:**

Primer

**11 FN 16: F-PRINT TNC:\MASKE-
MASKE1.A / SCREEN:** ; izhodno datoteko z možnostjo **FN 16** prikažite na zaslonu krmiljenja

Če ima sporočilo več vrstic, kot je prikazano v pojavnem oknu, se lahko po pojavnem oknu premikate s puščičnimi tipkami.



Če v NC-programu večkrat programirate isto izdajo, krmiljenje v ciljni datoteki trenuten izpis postavi izza predhodno izpisane vsebine.

Če želite prepisati predhodno pojavno okno, programirajte ključni besedi **M_CLOSE** ali **M_TRUNCATE**.

Zapiranje pojavnega okna

Okno lahko zaprete na naslednji način:

- Tipka **CE**
- Definirate pot izdaje **SCLR** (Screen Clear)

Primer

96 FN 16: F-PRINT TNC:MASKEMASKE1.A / SCLR:

S funkcijo **FN 16: F-PRINT** lahko tudi zaprete pojavno okno cikla. Za to ne potrebujete besedilne datoteke.

Primer

96 FN 16: F-PRINT / SCLR:

Zunanji prenos sporočil

S funkcijo **FN 16** lahko izhodne datoteke shranite na pogonu ali USB-napravi.

Da krmiljenje shrani izhodno datoteko, pot vklj. s pogonom definirajte v funkciji **FN 16**.

Primer

11 FN 16: F-PRINT TNC:MSK-MSK1.A / PC325:\LOG-\PRO1.TXT ; izhodno datoteko shranite z možnostjo **NC 16**

i Če v NC-programu večkrat programirate isto izdajo, krmiljenje v ciljni datoteki trenutni izpis postavi izza predhodno izpisane vsebine.

Tiskanje sporočil

Funkcijo **FN 16** lahko uporabite za tiskanje izhodnih datotek na priključenem tiskalniku.

i Priključen tiskalnik mora biti sposoben za postscript.
Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Nastavitev, testiranje in izvedba NC-programov**

Da krmiljenje natisne izhodno datoteko, se mora izvorna datoteka končati s ključno besedo **M_CLOSE**.

Če uporabljate standardni tiskalnik, vnesite **Printer:** in ime datoteke kot ciljno pot.

Če uporabljate tiskalnik, ki ni standardni tiskalnik, vnesite pot tiskalnika, npr. **Printer:\PRO739** in ime datoteke.

Krmiljenje shrani datoteko pod določenim imenom datoteke v določeno pot. Krmiljenje ne natisne imena datoteke.

Krmiljenje shrani datoteko samo tako dolgo, dokler je ne natisnete.

Primer

11 FN 16: F-PRINT TNC:MASKE-MASKE1.A / PRINTER:-\PRINT1 ; izhodno datoteko natisnite z možnostjo **NC 16**

FN 18: SYSREAD – Branje sistemskih podatkov

S funkcijo **FN 18: SYSREAD** lahko sistemske podatke preberete in jih shranite v parametre Q. Sistemski datum lahko izberete prek številke skupine (ID-št.), številke sistemskih podatkov in po potrebi tudi prek indeksa.



Krmiljenje prebrane vrednosti funkcije **FN 18: SYSREAD** neodvisno od enote NC-programa vedno odda **metrično**.

Podatke iz aktivne preglednice orodij lahko alternativno odčitata s pomočjo **TABDATA READ**. Krmiljenje pri tem samodejno izračuna vrednosti preglednice v merski enoti NC-programa.

Dodatne informacije: "Sistemski podatki", Stran 602

Primer: dodelitev vrednosti aktivnega faktorja merila Z-osi na Q25

```
55 FN 18: SYSREAD Q25 = ID210 NR4 IDX3
```

FN 19: PLC – Prenos vrednosti v PLC

NAPOTEK

Pozor, nevarnost kolizije!

Spremembe na PLC-ju lahko povzročijo neželeno vedenje in večje napake, npr. neuporabnost krmiljenja. Zaradi tega je dostop do PLC-ja zaščiten z geslom. Ta funkcija podjetju HEIDENHAIN, proizvajalcu stroja in tretjemu ponudniku omogoča, da lahko iz NC-programa komunicira s PLC. Uporaba s strani upravljavca stroj ali NC-programerja ni priporočljiva. Med izvajanjem funkcije in naknadno obdelavo obstaja nevarnost trka!

- ▶ Funkcijo uporabljajte izključno v dogovoru s podjetjem HEIDENHAIN, proizvajalcem stroja ali tretjim ponudnikom
- ▶ Upoštevajte dokumentacije podjetja HEIDENHAIN, proizvajalca stroja in tretjih ponudnikov

S funkcijo **FN 19: PLC** lahko na PLC prenesete do dve fiksni ali spremenljivki vrednosti.

FN 20: WAIT FOR – Sinhroniziranje NC-ja in PLC-ja

NAPOTEK

Pozor, nevarnost kolizije!

Spremembe na PLC-ju lahko povzročijo neželjeno vedenje in večje napake, npr. neuporabnost krmiljenja. Zaradi tega je dostop do PLC-ja zaščiten z geslom. Ta funkcija podjetju HEIDENHAIN, proizvajalcu stroja in tretjemu ponudniku omogoča, da lahko iz NC-programa komunicira s PLC. Uporaba s strani upravljalca stroj ali NC-programerja ni priporočljiva. Med izvajanjem funkcije in naknadno obdelavo obstaja nevarnost trka!

- ▶ Funkcijo uporabljajte izključno v dogovoru s podjetjem HEIDENHAIN, proizvajalcem stroja ali tretjim ponudnikom
- ▶ Upoštevajte dokumentacije podjetja HEIDENHAIN, proizvajalca stroja in tretjih ponudnikov

S funkcijo **FN 20: WAIT FOR** lahko med potekom programa izvedete sinhronizacijo med NC-jem in PLC-jem. Krmiljenje zaustavi izvajanje, dokler ni izpolnjen pogoj, ki ste ga programirali v nizu **FN 20: WAIT FOR**.

Funkcijo **SYNC** uporabite, ko npr. s funkcijo **FN 18: SYSREAD** berete sistemske podatke. Sistemski podatki zahtevajo sinhronizacijo s trenutnim datumom in časom. Krmiljenje pri funkciji **FN 20: WAIT FOR** zaustavi predhodni izračun. Krmiljenje NC-niz po možnosti **FN 20** izračuna šele, ko je krmiljenje NC-niz obdelalo z možnostjo **FN 20**.

Primer: zaustavitev notranjega izračunavanja, branje trenutnega položaja na osi X

11 FN 20: WAIT FOR SYNC	; zaustavite interni predhodni izračun z možnostjo FN 20
12 FN 18: SYSREAD Q1 = ID270 NR1 IDX1	; določite položaj os X z možnostjo FN 18

FN 29: PLC – prenos vrednosti v PLC**NAPOTEK****Pozor, nevarnost kolizije!**

Spremembe na PLC-ju lahko povzročijo neželjeno vedenje in večje napake, npr. neuporabnost krmiljenja. Zaradi tega je dostop do PLC-ja zaščiten z geslom. Ta funkcija podjetju HEIDENHAIN, proizvajalcu stroja in tretjemu ponudniku omogoča, da lahko iz NC-programa komunicira s PLC. Uporaba s strani upravljavca stroj ali NC-programerja ni priporočljiva. Med izvajanjem funkcije in naknadno obdelavo obstaja nevarnost trka!

- ▶ Funkcijo uporabljajte izključno v dogovoru s podjetjem HEIDENHAIN, proizvajalcem stroja ali tretjim ponudnikom
- ▶ Upoštevajte dokumentacije podjetja HEIDENHAIN, proizvajalca stroja in tretjih ponudnikov

S funkcijo **FN 29: PLC** lahko v PLC prenesete do osem fiksnih in spremenljivih vrednosti.

FN 37: IZVOZ**NAPOTEK****Pozor, nevarnost kolizije!**

Spremembe na PLC-ju lahko povzročijo neželjeno vedenje in večje napake, npr. neuporabnost krmiljenja. Zaradi tega je dostop do PLC-ja zaščiten z geslom. Ta funkcija podjetju HEIDENHAIN, proizvajalcu stroja in tretjemu ponudniku omogoča, da lahko iz NC-programa komunicira s PLC. Uporaba s strani upravljavca stroj ali NC-programerja ni priporočljiva. Med izvajanjem funkcije in naknadno obdelavo obstaja nevarnost trka!

- ▶ Funkcijo uporabljajte izključno v dogovoru s podjetjem HEIDENHAIN, proizvajalcem stroja ali tretjim ponudnikom
- ▶ Upoštevajte dokumentacije podjetja HEIDENHAIN, proizvajalca stroja in tretjih ponudnikov

Funkcijo **FN 37: EXPORT** uporabite, ko ustvarite lastne cikle, ki jih želite vključiti v krmiljenje.

FN 38: SEND – Pošiljanje informacije iz NC-programa

S funkcijo **FN 38: SEND** lahko iz NC-programa fiksne ali spremenljive vrednosti zapišete v dnevnik ali jih pošljete v zunanjo aplikacijo, npr. StateMonitor.

Pri tem sintaksa sestoji iz dveh delov:

- **Format teksta za pošilj.:** Besedilo izpisa z izbirnimi ogradami za vrednosti spremenljivk, npr. **%f**



Vnos se lahko izvede tudi kot parameter QS.

Pri navedbi fiksni ali spremenljivi številki oz. besedil bodite pozorni na veliko in malo začetnico.

- **Datum za prostor v tekstu:** seznam največ 7 spremenljivk Q, QL ali QR, npr. **Q1**

Prenos datotek poteka preko običajnega TCP/IP-računalniškega omrežja.



Dodatne informacije najdete v priročniku RemoTools SDK.

Primer

Vrednosti **Q1** in **Q23** dokumentirajte v dnevniku.

```
FN 38: SEND /"Q-Parameter Q1: %f Q23: %f" / +Q1 / +Q23
```

Primer

Določite obliko za izdajo vrednosti spremenljivk.

```
FN 38: SEND /"Q-Parameter Q1: %05.1f" / +Q1
```

- > Krmiljenje odda vrednost spremenljivk s skupno petimi mesti, od tega enim decimalnim mestom. Po potrebi se izpis dopolni s t.i. vodilnimi ničlami.

```
FN 38: SEND /"Q-Parameter Q1: % 1.3f" / +Q1
```

- > Krmiljenje odda vrednost spremenljivk s skupno sedmimi mesti, od tega tremi decimalnimi mesti. Po potrebi se izpis dopolni s presledkom.



Če želite v besedilu izpisa obdržati %, morate na želenem mestu besedila vnesti %%.

Primer

V tem primeru pošljete informacije v StateMonitor.

S pomočjo funkcije **FN 38** lahko npr. rezervirate naročila.

Če želite uporabiti to funkcijo, morajo biti izpolnjeni naslednji pogoji:

- StateMonitor različica 1.2
 - Upravljanje naročil s t.i. JobTerminals (možnost št. 4) je možno od različice 1.2 aplikacije StateMonitor naprej
- Ustvarjanje naročila na StateMonitor
- Dodelitev orodnega stroja

Za primer veljajo naslednji podatki:

- Številka naročila 1234
- Korak obdelave 1

FN 38: SEND /"JOB:1234_STEP:1_CREATE"	Ustvarjanje naročil
FN 38: SEND /"JOB:1234_STEP:1_CREATE_ITEMNAME: HOLDER_ITEMID:123_TARGETQ:20"	Namesto tega: Ustvarjanje naročil z imenom dela, številko dela in želeno količino
FN 38: SEND /"JOB:1234_STEP:1_START"	Zagon naročila
FN 38: SEND /"JOB:1234_STEP:1_PREPARATION"	Zagon priprave
FN 38: SEND /"JOB:1234_STEP:1_PRODUCTION"	Izdelava/proizvodnja
FN 38: SEND /"JOB:1234_STEP:1_STOP"	Zaustavitev naročila
FN 38: SEND /"JOB:1234_STEP:1_FINISH"	Končaj naročilo

Dodatno lahko sporočite tudi količino obdelovancev naročila.

Z ogradami **OK**, **S** in **R** navedete, ali je količina obdelovancev, ki ste jo sporočili, pravilno izdelana ali ne.

Z možnostjo **A** in **I** definirate, kako StateMonitor interpretira to sporočilo. Če predate absolutne vrednosti, StateMonitor prepíše predhodno veljavne vrednosti. Če predate inkrementalne vrednosti, število kosov StateMonitor sešteje.

FN 38: SEND /"JOB:1234_STEP:1_OK_A:23"	Možnost Dejanska količina (OK), absolutna
FN 38: SEND /"JOB:1234_STEP:1_OK_I:1"	Možnost Dejanska količina (OK), inkrementalna
FN 38: SEND /"JOB:1234_STEP:1_S_A:12"	Možnost Odpad (S), absolutna
FN 38: SEND /"JOB:1234_STEP:1_S_I:1"	Možnost Odpad (S), inkrementalna
FN 38: SEND /"JOB:1234_STEP:1_R_A:15"	Možnost Dodelava (R), absolutna
FN 38: SEND /"JOB:1234_STEP:1_R_I:1"	Možnost Dodelava (R), inkrementalna

9.10 Parametri nizov







Funkcije obdelave nizov





Obdelavo nizov s **QS**-parametri lahko uporabite, da ustvarite spremenljive nize. Tovrstne nize lahko npr. izpišete s funkcijo **FN 16:F-PRINT**, da ustvarite spremenljive protokole.

Parametrskemu nizu lahko dodelite niz (črke, številke, posebni znaki, krmilni znaki in presledki) z dolžino do 255 znakov. Dodeljene ali vnesene vrednosti lahko obdelujete in preverjate s funkcijami, ki so opisane v nadaljevanju. Tako kot pri programiranju Q-parametrov imate skupno na voljo 2000 QS-parametrov.

Dodatne informacije: "Načelo in pregled funkcij", Stran 270

V funkcijah parametrov Q **STRING FORMULA** in **FORMULA** so različne funkcije za izvedbo parametrov nizov.

Gumb	Funkcije STRING FORMULA	Stran
	Dodelitev parametra niza	315
	Odčitavanje vrednosti strojnega parametra	324
	Povezovanje parametrov nizov	316
	Pretvorba številske vrednosti v parameter niza	317
	Kopiranje delnega niza iz parametra niza	318
	Branje sistemskih podatkov	319





Gumb	Funkcije niza v funkciji Formula	Stran
	Pretvorba parametra niza v številsko vrednost	320
	Preverjanje parametra niza	321
	Ugotavljanje dolžine parametra niza	322
	Primerjanje abecednega zaporedja	323



Če uporabljate funkcijo **STRING FORMULA**, je rezultat vedno alfanumerična vrednost. Če uporabljate funkcijo **FORMULA**, je rezultat vedno številska vrednost.

Dodeljevanje parametrov nizov

Preden lahko uporabite spremenljivke niza, jih morate najprej dodeliti. Za to uporabite ukaz **DECLARE STRING**.






-  ▶ Pritisnite tipko **SPEC FCT**
-  ▶ Pritisnite gumb **PROGRAMSKE FUNKCIJE**
-  ▶ Pritisnite gumb **STRING FUNKCIJE**
-  ▶ Pritisnite gumb **DECLARE STRING** (DOLOČITEV NIZA).

Primer

```
11 DECLARE STRING QS10 = "workpiece" ; dodelite alfanumerično vrednost QS10
```

Povezovanje parametrov nizov

S povezovalnim operatorjem (parameter niza | | parameter niza) lahko med seboj povežete več parametrov niza.

- 
 - ▶ Pritisnite tipko **SPEC FCT**
- 
 - ▶ Pritisnite gumb **PROGRAMSKE FUNKCIJE**
- 
 - ▶ Pritisnite gumb **STRING FUNKCIJE**
- 
 - ▶ Pritisnite gumb **STRING FORMULA**
- 
 - ▶ Vnesite številko parametra niza, v katerem naj krmiljenje shrani povezani niz, in potrdite s tipko **ENT**
 - ▶ Navedite številko parametra niza, v katerem je shranjen **prvi** delni niz, potrdite s tipko **ENT**
 - ▶ Krmiljenje prikazuje povezovalni simbol | |.
 - ▶ Potrdite s tipko **ENT**.
 - ▶ Vnesite številko parametra niza, v katerem je shranjen **drugi** delni niz, in potrdite s tipko **ENT**.
 - ▶ Postopek ponavljajte, dokler ne izberete vseh delnih nizov za povezavo, in končajte s tipko **END**.

Primer: za QS10 želite, da vsebuje celotno besedilo iz QS12 in QS13

11 QS10 = QS12 | | QS13






; povežite vsebine iz QS12 in QS13 ter jih dodelite parametru QS QS10

Vsebine parametrov:

- QS12: Stanje:
- QS13: Izvržek
- QS10: Stanje: izvržek

Pretvorba številске vrednosti v parameter niza

S funkcijo **TOCHAR** krmiljenje pretvori številsko vrednost v parameter niza. Na ta način lahko številске vrednosti povežete s spremenljivkami niza.

- 
 - ▶ Prikažite orodno vrstico s posebnimi funkcijami.
- 
 - ▶ Odpiranje menija funkcij
- 
 - ▶ Pritisnite gumb funkcije niza.
- 
 - ▶ Pritisnite gumb **STRING FORMULA**
- 
 - ▶ Izberite funkcijo za pretvorbo številске vrednosti v parameter niza.
 - ▶ Vnesite številko ali želeni parameter Q, ki naj ga krmiljenje pretvori, in potrdite s tipko **ENT**
 - ▶ Po želji lahko vnesete število mest za decimalno vejico, ki naj jih krmiljenje hkrati pretvori, in potrdite s tipko **ENT**
 - ▶ Oklepaj zaprite s tipko **ENT** in vnos končajte s tipko **END**.






Primer: parameter Q50 želite pretvoriti v parameter niza QS11 ter uporabiti 3 decimalna mesta.

**11 QS11 = TOCHAR (DAT+Q50
DECIMALS3)**

; spremenite številsko vrednost iz **Q50** v alfanumerično vrednost in jo dodelite parametru QS **QS11**

Kopiranje delnega niza iz parametra niza

S funkcijo **SUBSTR** lahko iz parametra niza kopirate definirano območje.

- 
 - ▶ Prikažite orodno vrstico s posebnimi funkcijami.
- 
 - ▶ Odpiranje menija funkcij
- 
 - ▶ Pritisnite gumb funkcije niza
- 
 - ▶ Pritisnite gumb **STRING FORMULA**
 - ▶ Vnesite številko parametra, v katerem naj krmiljenje shrani kopirano zaporedje znakov, in potrdite s tipko **ENT**
- 
 - ▶ Izberite funkcijo za kopiranje delnega niza
 - ▶ Vnesite številko QS-parametra, iz katerega želite kopirati delni niz, in potrdite s tipko **ENT**
 - ▶ Vnesite številko mesta, od katerega naprej želite kopirati delni niz, in potrdite s tipko **ENT**.
 - ▶ Vnesite število znakov, ki jih želite kopirati, in potrdite s tipko **ENT**.
 - ▶ Oklepaj zaprite s tipko **ENT** in vnos končajte s tipko **END**.



Prvi znak besedilnega zaporedja se začne na 0. mestu.

Primer: želite, da se iz parametra niza QS10 od tretjega mesta (BEG2) preberejo štiri znake dolgi delni nizi (LEN4).


**11 QS13 = SUBSTR (SRC_QS10
BEG2 LEN4)**

; dodelitev delnega niza iz **QS10** v
parameter QS **QS13**

Branje sistemskih podatkov

Z NC-funkcijo **SYSSTR** lahko preberete sistemske podatke in vsebine shranite v parametre QS. Sistemski datum izberite s pomočjo številke skupine **ID** in številke **NR**.

Možnosti **IDX** in **DAT** vnesite izbirno.

Ime skupine, ID-št.	orodja	Pomen
Programske informacije, 10010	1	Pot aktualnega glavnega programa ali programa palet
	2	Pot trenutnega obdelovanega NC-programa
	3	Pot s ciklom 12 PGM CALL izbranega NC-programa
	10	Pot z možnostjo IZB. PGM izbranega NC-programa
Podatki o kanalu, 10025	1	Ime trenutnega kanala, npr. CH_NC
Vrednosti, programirane v priklicu orodja, 10060	1	Ime trenutnega orodja
	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;">  NC-funkcija ime orodja shrani samo, če orodje prikličete s pomočjo imena orodja. </div>	
Kinematika, 10290	10	V zadnji NC-funkciji FUNCTION MODE programirana kinematika
Aktualni sistemski čas, 10321	1 - 16, 20	■ 1: D.MM.LLLL h:mm:ss
		■ 2: D.MM.LLLL h:mm
		■ 3: D.MM.LL hh:mm
		■ 4: LLLL-MM-DD hh:mm:ss
		■ 5: LLLL-MM-DD hh:mm
		■ 6: LLLL-MM-DD h:mm
		■ 7: LL-MM-DD h:mm
		■ 8: DD.MM.LLLL
		■ 9: D.MM.LLLL
		■ 10: D.MM.LL
		■ 11: LLLL-MM-DD
		■ 12: LL-MM-DD
		■ 13: hh:mm:ss
		■ 14: h:mm:ss
		■ 15: h:mm
		■ 16: DD.MM.LLLL hh:mm
■ 20: XX	Oznaka XX predstavlja 2-mestni prikaz trenutnega koledarskega tedna, ki ima v skladu z ISO 8601 naslednje lastnosti:	
■ Ima sedem dni		
■ Se začne s ponedeljkom		
■ Je neprekinjeno oštevilčen		
■ Prvi koledarski teden vsebuje prvi četrtek leta		
Podatki tipalnega sistema, 10350	50	Tip tipalnega sistema aktivnega tipalnega sistema obdelovanca TS
	70	Tip tipalnega sistema aktivnega tipalnega sistema orodja TT

Ime skupine, ID-št.	orodja	Pomen
	73	Ime aktivnega tipalnega sistema orodja TT iz strojnega parametra activeTT
Podatki za obdelavo palet, 10510	1	Ime trenutno obdelovane palete
	2	Pot trenutne izbrane preglednice palet
Različica NC-programске opreme, 10630	10	Številka različice NC-programске opreme
Informacije za ravnovesni cikel, 10855	1	Pot preglednice za umerjanje neuravnoteženosti Preglednica za umerjanje neuravnoteženosti spada v aktivno kinematiko.
Podatki o orodju, 10950	1	Ime trenutnega orodja
	2	Vsebina stolpca DOC aktivnega orodja
	3	Nastavitve regulacije AFC trenutnega orodja
	4	Kinematika nosilca orodja trenutnega orodja

Pretvorba parametra niza v številsko vrednost

Funkcija **TONUMB** pretvori parameter niza v številsko vrednost. Vrednost za pretvorbo naj bo sestavljena samo iz številskih vrednosti.



Parameter QS za pretvorbo lahko vsebuje samo številsko vrednost, ker krmiljenje v nasprotnem primeru odda napako.



- ▶ Izberite funkcijo Q-parametra



- ▶ Pritisnite gumb **FORMULA**
- ▶ Vnesite številko parametra niza, v katerem naj krmiljenje shrani številsko vrednost, in potrdite s tipko **ENT**



- ▶ Preklop med orodnimi vrsticami.







- ▶ Izberite funkcijo za pretvorbo parametra niza v številsko vrednost.
- ▶ Vnesite številko parametra QS, ki naj ga krmiljenje pretvori, in potrdite s tipko **ENT**
- ▶ Oklepaj zaprite s tipko **ENT** in vnos končajte s tipko **END**.

Primer: če želite parameter niza QS11 pretvoriti v številski parameter Q82.

11 Q82 = TONUMB (SRC_QS11) ; alfanumerično vrednost **QS11** spremenite v številsko vrednost in jo dodelite **Q82**

Preverjanje parametra niza

S funkcijo **INSTR** lahko preverite, ali oz. kje en parameter niza obstaja v nekem drugem parametru niza.

-  ▶ Izberite funkcijo Q-parametra
-  ▶ Pritisnite gumb **FORMULA**
- ▶ Vnesite številko parametra Q za rezultat in potrdite s tipko **ENT**
- ▶ Krmiljenje v parameter shrani položaj, na katerem se začne iskano besedilo.
-  ▶ Preklop med orodnimi vrsticami.
-  ▶ Izberite funkcijo za preverjanje parametra niza.
- ▶ Vnesite številko QS-parametra, v katerem je shranjeno iskano besedilo, in potrdite s tipko **ENT**.
- ▶ Vnesite številko parametra QS, ki naj ga krmiljenje preišče, in potrdite s tipko **ENT**
- ▶ Vnesite številko mesta, od katerega naprej naj krmiljenje išče delni niz, in potrdite s tipko **ENT**
- ▶ Oklepaj zaprite s tipko **ENT** in vnos končajte s tipko **END**.



Prvi znak besedilnega zaporedja se začne na 0. mestu.

Če krmiljenje ne najde iskanega delnega niza, shrani celotno dolžino preiskanega niza (štetje se tukaj začne z 1) v parameter rezultatov.





Če se iskani delni niz pojavi večkrat, krmiljenje sporoči prvo mesto, na katerem najde delni niz.

Primer: če želite v QS10 poiskati besedilo, ki je shranjeno v parametru QS13. Iskanja začnite od tretjega mesta.

```
37 Q50 = INSTR ( SRC_QS10 SEA_QS13 BEG2 )
```


Ugotavljanje dolžine parametra niza

Funkcija **STRLEN** prikaže dolžino besedila, ki je shranjeno v izbranem parametru niza.

-  ▶ Izberite funkcijo parametra Q
-  ▶ Pritisnite gumb **FORMULA**
- ▶ Vnesite številko parametra Q, v katerem naj krmiljenje shrani ugotovljeno dolžino niza, in potrdite s tipko **ENT**
-  ▶ Preklopite med orodnimi vrsticami
-  ▶ Izberite funkcijo za ugotavljanje dolžine besedila parametra niza.
- ▶ Vnesite številko parametra QS, pri katerem naj krmiljenje ugotovi dolžino, in potrdite s tipko **ENT**
- ▶ Oklepaj zaprite s tipko **ENT** in vnos končajte s tipko **END**









Primer: ugotoviti želite dolžino QS15

11 Q52 = STRLEN (SRC_QS15) ; določanje števila znakov od **QS14**
in dodelitev v **Q52**

 Če izbrani parameter QS ni definiran, krmiljenje zagotovi vrednost **-1**.

Primerjava leksikalnega zaporedja dveh alfanumeričnih zaporedij znakov

Z NC-funkcijo **STRCOMP** primerjate leksikalno zaporedje vsebine dveh parametrov QS.

-  ▶ Izberite funkcijo parametra Q
-  ▶ Pritisnite gumb **FORMULA**
-  ▶ Vnesite številko parametra Q, v katerem naj krmiljenje shrani rezultat primerjave, in potrdite s tipko **ENT**
-  ▶ Preklopite med orodnimi vrsticami
-  ▶ Izberite funkcijo za primerjavo parametrov nizov.
-  ▶ Vnesite številko prvega parametra QS, ki naj ga krmiljenje primerja, in potrdite s tipko Taste **ENT**
-  ▶ Vnesite številko drugega parametra QS, ki naj ga krmiljenje primerja, in potrdite s tipko Taste **ENT**
-  ▶ Oklepaj zaprite s tipko **ENT** in vnos končajte s tipko **END**



Krmiljenje vrne naslednje rezultate:

- **0**: vsebina obeh parametrov QS je identična
- **-1**: vsebina prvega parametra QS se nahaja v leksikalnem zaporedju **pred** vsebino drugega parametra QS
- **+1**: vsebina prvega parametra QS se nahaja v leksikalnem zaporedju **za** vsebino drugega parametra QS

Leksikalno zaporedje se glasi:

- 1 Posebni znaki, npr. ?_
- 2 Številke, npr. 123
- 3 Velike črke, npr. ABC
- 4 Male črke, npr. abc



Krmiljenje izhajajoč iz prvega znaka izvaja preverjanje tako dolgo, dokler se vsebina parametra QS ne razlikuje. Če se vsebine razlikujejo npr. na četrtem mestu, krmiljenje na tem mestu prekine preverjanje.

Krajše vsebine z enakim zaporedjem znakov so v zaporedju prikazane prve, npr. abc pred abcd.





Primer: primerjati želite leksikalno zaporedje med QS12 in QS14

**11 Q52 = STRCOMP (SRC_QS12 ; primerjava leksikalnega zaporedja
SEA_QS14)** vrednosti **QS12** in **QS14**

Branje strojnih parametrov

Z NC-funkcijo **CFGREAD** lahko vsebine strojnih parametrov krmiljenja preberete kot številске ali alfanumerične vrednosti. Prebrane številске vrednosti so vedno prikazane metrično.

Če želite prebrati posamezni strojni parameter, morate v konfiguracijskem urejevalniku krmiljenja določiti naslednje vsebine:

Simbol	Vrsta	Pomen	Primer
	Ključ	Ime skupine strojnega parametra Ime skupine je mogoče vnesti izbirno	CH_NC
	Enota	Objekt parametra Ime se začne s Cfg	CfgGeoCycle
	Atributi:	Ime strojnega parametra	displaySpindleErr
	Indeks	Indeks seznama strojnega parametra Indeks seznama je mogoče vnesti izbirno	[0]



V konfiguracijskem urejevalniku lahko spremenite prikaz prisotnih parametrov. Pri standardni nastavitvi so parametri prikazani s kratkimi razlagami.

Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Nastavitev, testiranje in izvedba NC-programov**



Če strojni parameter preberete z NC-funkcijo **CFGREAD**, morate prej definirati parameter QS z lastnostjo, enoto in ključem.

Krmiljenje naslednje parametre pridobi v pogovornem oknu NC-funkcije **CFGREAD**:

- **KEY_QS**: ime skupine (ključ) strojnega parametra
- **TAG_QS**: ime objekta (enota) strojnega parametra
- **ATR_QS**: ime (atribut) strojnega parametra
- **IDX**: indeks strojnega parametra

Branje številске vrednosti strojnega parametra

Shranjevanje vrednosti strojnega parametra v obliki številске vrednosti v Q-parameter:

-  ▶ Izberite funkcijo Q-parametra.
-  ▶ Pritisnite gumb **FORMULA**
- ▶ Vnesite številko parametra Q, v katerega bo krmiljenje shranilo strojni parameter
- ▶ Potrdite s tipko **ENT**
- ▶ Izberite funkcijo **CFGREAD**.
- ▶ Vnesite številke parametra niza za ključ, enoto in lastnost
- ▶ Potrdite s tipko **ENT**
- ▶ Po potrebi vnesite številko za indeks ali preskočite pogovorno okno z **NO ENT**.
- ▶ Oklepaj zaprite s tipko **ENT**
- ▶ Vnos zaključite s tipko **END**

Primer: branje faktorja prekrivanja kot Q-parameter**Nastavljanje parametrov v konfiguracijskem urejevalniku**

```
ChannelSettings
```

```
CH_NC
```

```
  CfgGeoCycle
```

```
    pocketOverlap
```

Primer

11 QS11 = "CH_NC"	; dodelite ključ parametru QS QS11
12 QS12 = "CfgGeoCycle"	; dodelite enoto parametru QS QS12
13 QS13 = "pocketOverlap"	; dodelite lastnost parametru QS QS13
14 Q50 = CFGREAD(KEY_QS11 TAG_QS12 ATR_QS13)	; preberite vsebino strojnega parametra

9.11 Privzeti parameter Q

Krmiljenje parametrom Q **Q100** do **Q199** dodeli npr. naslednje vrednosti:

- Vrednosti iz PLC-ja
- Podatki o orodju in vretenu
- Podatki o stanju delovanja
- Rezultati merjenja iz ciklov tipalnega sistema

Krmiljenje shrani vrednosti parametrov Q, in sicer **Q108**, **Q114** do **Q117** in merski enoti trenutnega NC-programa.

NAPOTEK

Pozor, nevarnost kolizije!

Cikli HEIDENHAIN, cikli proizvajalca stroja in funkcije tretjih ponudnikov uporabljajo parametre Q. Dodatno lahko znotraj NC-programov programirate parametre Q. Če pri uporabi parametrov Q ne uporabljate izključno priporočenih razponov parametrov Q, potem lahko to privede do prekrivanj (menjalnih učinkov) in s tem do neželenega vedenja. Med obdelavo obstaja nevarnost trka!

- ▶ Uporabljajte izključno razpore parametrov Q, ki jih priporoča podjetje HEIDENHAIN
- ▶ Upoštevajte dokumentacije podjetja HEIDENHAIN, proizvajalca stroja in tretjih ponudnikov
- ▶ Potek preverite s pomočjo grafične simulacije

i Nobenih predhodno določenih spremenljivk ne smete uporabljati kot računske parametre v NC-programih, npr. parametri Q in QS v območju 100 do 199.

Vrednosti iz PLC Q100 do Q107

Krmiljenje parametrom Q **Q100** do **Q107** dodeli vrednosti iz PCL.

Aktivni polmer orodja Q108

Krmiljenje dodeli parametru Q **Q108** vrednost aktivnega polmera orodja.

Krmiljenje aktiven polmer orodja izračuna iz naslednjih vrednosti:

- polmera orodja **R** iz preglednice orodij,
- delta vrednosti **DR** iz preglednice orodij,
- delta vrednosti **DR** iz NC-programa s preglednico popravkov ali priklicem orodja

Dodatne informacije: "Delta vrednosti za dolžine in polmere", Stran 128

i Krmiljenje aktiven polmer orodja shrani tudi prek ponovnega zagona krmiljenja.

Orodna os Q109

Vrednost parametra Q **Q109** je odvisna od trenutne orodne osi:

Parametri Q	Orodna os
Q109 = -1	Definirana ni nobena orodna os
Q109 = 0	X-os
Q109 = 1	Y-os
Q109 = 2	Z-os
Q109 = 6	U-os
Q109 = 7	V-os
Q109 = 8	W-os

Stanje vretena Q110

Vrednost parametra Q **Q110** je odvisna od nazadnje aktivirane dodatne funkcije za vreteno:

Parametri Q	Dodatna funkcija
Q110 = -1	Definirano ni nobeno stanje vretena
Q110 = 0	M3 Vklop vretena v smeri urnega kazalca
Q110 = 1	M4 Vklop vretena v nasprotni smeri urnega kazalca
Q110 = 2	M5 po M3 Zaustavitev vretena
Q110 = 3	M5 po M4 Zaustavitev vretena

Dovod hladila Q111

Vrednost parametra Q **Q111** je odvisna od nazadnje aktivirane dodatne funkcije za dovod hladila:

Parametri Q	Dodatna funkcija
Q111 = 1	M8 Vklop hladilnega sredstva
Q111 = 0	M9 Izklop hladilnega sredstva

Faktor prekrivanja Q112

Krmiljenje dodeli parametru Q **Q112** faktorja prekrivanja pri rezkanju žepov.

Merska enota v NC-programu Q113

Vrednost parametra Q **Q113** je odvisna od merske enote NC-programa. Pri gnezdenju z možnostjo **PGM CALL** krmiljenje uporabi mersko enoto glavnega programa:

Parametri Q	Merska enota glavnega programa
Q113 = 0	Metrični sistem, mm
Q113 = 1	Palčni sistem, palci

Dolžina orodja Q114

Krmiljenje dodeli parametru Q **Q114** vrednost aktivne dolžine orodja. Krmiljenje aktivno dolžino orodja izračuna iz naslednjih vrednosti:

- dolžina orodja **L** iz preglednice orodij,
- delta vrednosti **DL** iz preglednice orodij,
- delta vrednosti **DL** iz NC-programa s preglednico popravkov ali priklicem orodja.



Krmiljenje aktivno dolžino orodja shrani tudi prek ponovnega zagona krmiljenja.

Rezultat meritve programirljivih ciklov tipalnih sistemov Q115 do Q119

Krmiljenje naslednjim parametrom Q dodeli rezultat meritve programirljivega cikla tipalnega sistema.

Krmiljenje za ta parameter Q ne upošteva polmera in dolžine tipalnega zatiča.



Pomožne slike ciklov tipalnih sistemov prikazujejo, ali krmiljenje rezultat meritve shrani v spremenljivko.

Krmiljenje parametrom Q **Q115** do **Q119** dodeli vrednosti koordinatnih osi po tipanju:

Parametri Q	Koordinate osi
Q115	TIPALNA TOCKA V X
Q116	TIPALNA TOCKA V Y
Q117	TIPALNA TOCKA V Z
Q118	TIPAL. TOCKA NA 4. OSI, npr. os A Proizvajalec stroja določi 4. os
Q119	TIPAL. TOCKA NA 5. OSI, npr. os B Proizvajalec stroja določi 5. os

Parametra Q Q115 in Q116 pri samodejni meritvi orodja

Krmiljenje parametrova Q **Q115** in **Q116** dodeli odstopanje dejanske-želene vrednosti pri samodejnem merjenju orodja, npr. s TT 160:

Parametri Q	Odstopanje med dejansko in želeno vrednostjo
Q115	Dolžina orodja
Q116	Polmer orodja



Po tipanju lahko parametra Q **Q115** in **Q116** prejmeta druge vrednosti.

Izračunane vrednosti koordinat rotacijskih osi Q120 do Q122

Krmiljenje parametrom Q **Q120** do **Q122** dodeli izračunane koordinate rotacijskih osi:

Parametri Q	Koordinate rotacijskih osi
Q120	OSNI KOT OSI A
Q121	OSNI KOT OSI B
Q122	OSNI KOT OSI C

Rezultati merjenja iz ciklov tipalnega sistema

Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Programiranje merilnih ciklov za obdelovanec in orodje**

Krmiljenje parametrom Q **Q150** do **Q160** dodeli izmerjene dejanske vrednosti:

Parametri Q	Izmerjene dejanske vrednosti
Q150	IZMERJEN KOT
Q151	DEJ. VR. SRED. GL. OSI
Q152	DEJ. VR. SRED. PO. OSI
Q153	DEJ. VRED. PREMERA
Q154	DEJ. VR. ZEPA GL. OSI
Q155	DEJ. VR. ZEPA PO. OSI
Q156	DEJ. VRED. DOLZINE
Q157	DEJ. VR. SREDNJE OSI
Q158	KOT PROJ. OSI A
Q159	KOT PROJ. OSI B
Q160	KOORDINATA MERIL. OSI Koordinata v ciklu izbrane osi

Krmiljenje parametrom Q **Q161** do **Q167** dodeli izračunana odstopanja:

Parametri Q	Izračunano odstopanje
Q161	ODST. SRED. GL. OSI Odstopanje sredine na glavni osi
Q162	ODST. SRED. PO. OSI Odstopanje sredine na pomožni osi
Q163	ODSTOPANJE PREMERA
Q164	ODST. ZEPA GL. OSI Odstopanje dolžine žepa na glavni osi
Q165	ODST. SRED. PO. OSI Odstopanje širine žepa na pomožni osi
Q166	ODSTOPANJE DOLZINE Odstopanje izmerjene dolžine
Q167	ODST. SREDNJE OSI Odstopanje položaja na srednji osi

Krmiljenje parametrom Q **Q170** do **Q172** dodeli določen prostorski kot:

Parametri Q	Ugotovljeni prostorski kot
Q170	PROSTORSKI KOT A
Q171	PROSTORSKI KOT B
Q172	PROSTORSKI KOT C

Krmiljenje parametrov Q **Q180** do **Q182** dodeli določeno stanje obdelovanca:

Parametri Q	Stanje obdelovanca
Q180	OBDELOVANEK JE V REDU
Q181	DOD. OBD. OBDELOVANCA
Q182	OBDELOVANEK ZA ODPAD

Krmiljenje rezervira parametre Q **Q190** do **Q192** za dogodke merjenja orodja z laserskim merilnim sistemom.

Krmiljenje rezervira parametre Q **Q195** do **Q198** za notranjo uporabo:

Parametri Q	Rezervirano za notranjo uporabo
Q195	OZNAKA ZA CIKLE
Q196	OZNAKA ZA CIKLE
Q197	OZNAKA ZA CIKLE Cikli z vzorcem položaja
Q198	ST. ZADN. TIPAL. CIKLA Številka nazadnje aktivnega cikla tipalnega sistema

Vrednost parametra Q **Q199** je odvisna od stanja meritve orodja s tipalnim sistemom orodja:

Parametri Q	Stanje meritve orodja s tipalnim sistemom orodja
Q199 = 0,0	Orodje znotraj tolerance
Q199 = 1,0	Orodje je obrabljeno (prekoračen LTOL/RTOL)
Q199 = 2,0	Orodje je zlomljeno (prekoračen LBREAK/RBREAK)

Rezultati merjenja ciklov tipalnega sistema 14xx

Krmiljenje parametrom Q **Q950** do **Q967** dodeli izmerjene dejanske vrednosti v povezavi s cikli tipalnih sistemov **14xx**:

Parametri Q	Izmerjene dejanske vrednosti
Q950	P1 Izmerjena glavna os
Q951	P1 Izmerjena pomož. os
Q952	P1 Izmerjena orod. os
Q953	P2 Izmerjena glavna os
Q954	P2 Izmerjena pomož. os
Q955	P2 Izmerjena orod. os
Q956	P3 Izmerjena glavna os
Q957	P3 Izmerjena pomož. os
Q958	P3 Izmerjena orod. os
Q961	Izmerjen SPA Prostorski kot SPA v koordinatnem sistemu obdelovalne ravnine WPL-CS
Q962	Izmerjen SPB Prostorski kot SPB v WPL-CS
Q963	Izmerjen SPC Prostorski kot SPC v WPL-CS

Parametri Q	Izmerjene dejanske vrednosti
Q964	Izmerjena osn. rotac. Rotacijski kot v koordinatnem sistemu za vnos I- CS
Q965	Izmerjeno vrt. mize
Q966	Izmerjen premer 1
Q967	Izmerjen premer 2

Krmiljenje parametrov Q **Q980** do **Q997** dodeli izračunana odstopanja v povezavi s cikli tipalnih sistemov **14xx** naslednjim parametrom Q:

Parametri Q	Izmerjena odstopanja
Q980	P1 Napaka glavne osi
Q981	P1 Napaka pomož. osi
Q982	P1 Napaka orod. osi
Q983	P2 Napaka glavne osi
Q984	P2 Napaka pomož. osi
Q985	P2 Napaka orod. osi
Q986	P3 Napaka glavne osi
Q987	P3 Napaka pomož. osi
Q988	P3 Napaka orod. osi
Q994	Napaka osn. rotac. Kot v koordinatnem sistemu za vnos I-CS
Q995	Izmerjeno vrt. mize
Q996	Napaka premera 1
Q997	Napaka premera 2

Vrednost parametra Q **Q183** je odvisna od stanja meritve obdelovanca v povezavi s cikli tipalnih sistemov 14xx:

Parametri Q	Stanje obdelovanca
Q183 = -1	Ni določeno
Q183 = 0	Dobro
Q183 = 1	Dodelava
Q183 = 2	Izvržek

Preverjanje vpenjalne situacije: Q601

Vrednost parametra **Q601** prikaže stanje preverjanja vpenjalne situacije s kamero VSC.

Vrednost parametra	Stanje
Q601 = 1	Brez napake
Q601 = 2	Napaka
Q601 = 3	Območje nadzora ni definirano ali pa je na voljo premalo referenčnih slik
Q601 = 10	Notranja napaka (ni signala, napaka kamere itn.)

9.12 Dostopi do pregledni s SQL-ukazi

Uvod

Če dostopate do številskih ali alfanumeričnih vsebine preglednice ali želite spremeniti preglednice (npr. preimenujete stolpce ali vrstice), potem uporabite ukaze SQL, ki so vam na voljo.

Sintaksa ukazov SQL, ki so na voljo v krmiljenju, močno temelji na programirnem jeziku SQL, vendar ni neomejeno skladna. Tako krmiljenje ne podpira celotnega razpona jezika SQL.

i Imena preglednic in stolpcev preglednic se morajo začeti s črko in ne smejo vsebovati računskih znakov, npr. +. Ti znaki lahko na podlagi ukazov SQL pri uvozu ali izvozu podatkov povzročijo težave.

i Testiranje funkcij SQL je možno samo v načinih delovanja **Potek programa, posam. blok, Potek programa, po blokih** in **Pozicioniranje z ročnim vnosom**.

i Dostop za branje in pisanje do določenih vrednosti preglednice vam je prav tako omogočen s pomočjo funkcij **FN 26: ODPIRANJE ZAVIHKA, FN 27: ZAPISOVANJE ZAVIHKA** in **FN 28: BRANJE ZAVIHKA**.

Dodatne informacije: "Prosto določljive preglednice", Stran 428

Da s trdim diskom HDR pri aplikacijah preglednice dosežete najvišjo hitrost in prihranite računsko zmogljivost, vam podjetje HEIDENHAIN namesto **FN 26, FN 27** in **FN 28** priporoča uporabo funkcij SQL.

V nadaljevanju se med drugim uporabljajo naslednji pojmi:

- Ukaz SQL se nanaša na dostopne gumbе
- Navodila SQL opisujejo dodatne funkcije, ki se ročno vnesejo kot del sintakse
- **UPRAVLJAJ** v sintaksi prepozna določeno transakcijo (sledi mu parameter za identifikacijo)
- **Niz rezultatov** vsebuje rezultat poizvedbe (v nadaljevanju imenovan kot nabor rezultatov)

Transakcija SQL

V NC-programski opremi se dostopi do preglednice izvajajo pred strežnika SQL. Ta strežnik je krmiljen z dostopnimi ukazi SQL. Ukaze SQL lahko določite neposredno v NC-programu.

Strežnik temelji na transakcijskem modelu. **Transakcija** je sestavljena iz več korakov, ki so izvedeni skupaj, s čimer zagotavljajo urejeno in določeno obdelavo vnosov v preglednico.

Primer transakcije:

- Stolpci tabele za dostop za branje ali pisanje parametra Q dodeljeni s **SQL BIND**
- Podatke izberite z **IZVEDI SQL** z navodilom **IZBERI**
- Podatke preberite, spremenite ali dodajte z možnostjo **SQL FETCH, SQL UPDATE** ali **SQL INSERT**
- Interakcijo potrdite ali zavrzite z možnostjo **SQL COMMIT** ali **SQL ROLLBACK**
- Povezave med stolpci preglednice in parametri Q sprostite s **SQL BIND**



Zagnane transakcije nujno zaključite, tudi izključno dostope za branje. Samo zaključek transakcij zagotavlja prevzem sprememb in dopolnitev, odstranitev blokad in sprostitev uporabljenih sredstev.

Result-set in Handle

Niz rezultatov opisuje nabor rezultatov datoteke preglednice.

Poizvedba s **SELECT** določi nabor rezultatov.

Možnost **Result-set** nastane z izvedbo poizvedbe v strežniku SQL in tam shrani sredstva.

Ta poizvedba na preglednico deluje kot filter, ki prikaže samo en del nizov podatkov. Za omogočanje poizvedbe mora biti datoteka preglednice na tem mestu prebrana.

Za prepoznanje možnosti **Result-set** pri branju in spreminjanju podatkov ter pri zapiranju transakcije strežnik SQL dodeli možnost **Handle**. Možnost **Upravljalj** prikazuje v NC-programu viden rezultat poizvedbe. Vrednost 0 označuje neveljavno možnost **Handle**, s čimer za poizvedbo ni bilo mogoče shraniti nobene možnosti **Result-set**. Če nobena vrstica ne izpolnjuje navedenega pogoja, se shrani prazna možnost **Result-set** ob neveljavni možnosti **Handle**.

Programiranje ukaza SQL



Ta funkcija je sproščena šele po vnosu številke ključa **555343**.

Ukaze SQL programirate v načinu delovanja **Programiranje** ali **Pozicionir. z roč. nav.:**



- ▶ Pritisnite tipko **SPEC FCT**



- ▶ Pritisnite gumb **PROGRAMSKE FUNKCIJE**



- ▶ Preklopite med orodnimi vrsticami.



- ▶ Pritisnite gumb **SQL**
- ▶ Ukaz SQL izberite z gumbom

NAPOTEK

Pozor, nevarnost kolizije!

Dostopi za branje in pisanje s pomočjo ukazov SQL se vedno izvedejo z metričnimi enotami, neodvisno od izbrane merske enote preglednice in NC-programa.

Če npr. dolžino iz preglednice shranite v parameter Q, je potem vrednost vedno metrična. Če je ta vrednost v nadaljevanju v palčnem programu uporabljena za pozicioniranje (**L X+Q1800**), pride do napačnega položaja.

- ▶ Pred uporabo preračunajte prebrane vrednosti v palčnih programih

Pregled funkcij

Pregled orodne vrstice

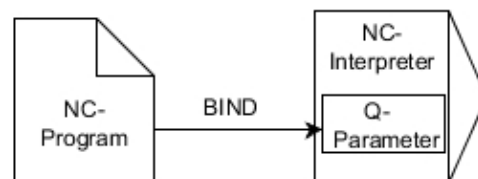
Krmiljenje ponuja naslednje možnosti za delo z ukazi SQL:

Gumb	Funkcija	Stran
SQL BIND	SQL BIND vzpostavi ali prekine povezavo med stolpci preglednice in parametri Q ali QS	339
SQL EXECUTE	SQL EXECUTE odpre transakcijo z izbiro stolpcev preglednice in vrstic preglednice ali omogoča uporabo nadaljnjih navodil SQL (dodatne funkcije)	340
SQL FETCH	SQL FETCH preda vrednosti na povezane parametre Q	344
SQL ROLLBACK	SQL ROLLBACK zavrže vse spremembe in zaključi transakcijo	350
SQL COMMIT	SQL COMMIT shrani vse spremembe in zaključi transakcijo	349
SQL UPDATE	SQL UPDATE razširi transakcijo za spremembo obstoječe vrstice	346
SQL INSERT	SQL INSERT ustvari novo vrstico preglednice	348
SQL SELECT	SQL SELECT prebere posamezno vrednot iz preglednice in pri tem ne odpre transakcije	352

SQL BIND

POVEZAVA SQL poveže parameter Q s stolpcem preglednice. Ukazi SQL **ZAJEMI**, **POSODOBI** in **VSTAVI** ocenijo to povezavo (dodelitev) med prenosom podatkov med možnostjo **Niz rezultatov** (nabor rezultatov) in NC-programom.

SQL BIND brez imen preglednice in stolpca prekliče povezavo. Povezava se konča najpozneje ob koncu NC-programa ali podprograma.



Napotki za programiranje:

- Programirajte poljubno število povezav z **SQL BIND...**, preden uporabite ukaze **FETCH**, **UPDATE** ali **INSERT**.
- Pri postopkih branja in pisanja krmiljenje upošteva izključno stolpce, ki ste jih navedli s pomočjo ukaza **SELECT**. Če v ukazu **SELECT** navedete stolpce brez povezave, krmiljenje s sporočilom o napaki prekine postopek branja ali pisanja.

SQL
BIND

- ▶ **Parameter No. for result:** določite parameter Q za povezavo s stolpcem preglednice
- ▶ **Database: SQL access ID:** določite ime preglednice in stolpec preglednice (ločite s .)
 - **Ime preglednice:** sinonim ali pot z imenom datoteke preglednice
 - **Ime stolpca:** prikazano ime v urejevalniku preglednic

Primer: povezava parametrov Q s stolpci preglednice

11 SQL BIND Q881 "Tab_Example.Position_Nr"

12 SQL BIND Q882 "Tab_Example.Measure_X"

13 SQL BIND Q883 "Tab_Example.Measure_Y"

14 SQL BIND Q884 "Tab_Example.Measure_Z"

Primer: prekinitvev povezave

91 SQL BIND Q881

92 SQL BIND Q882

93 SQL BIND Q883

94 SQL BIND Q884

SQL EXECUTE

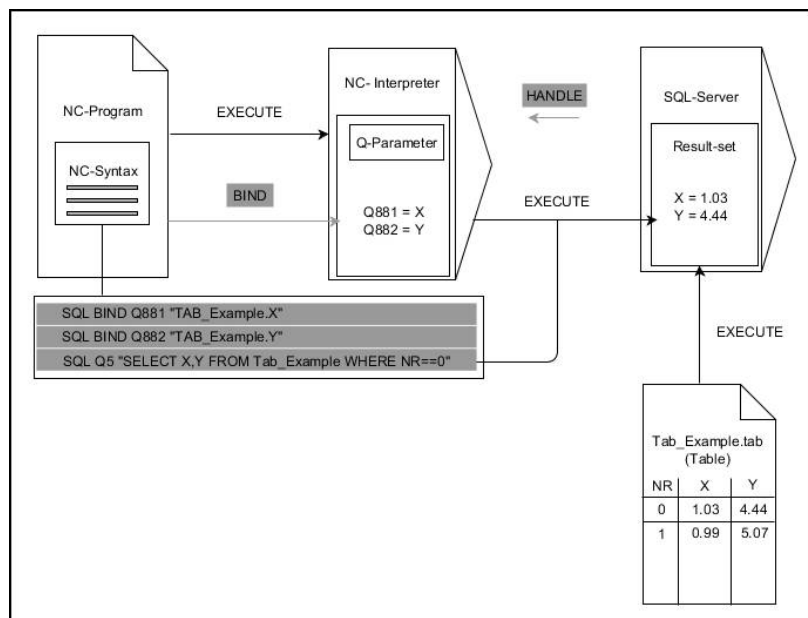
Funkcijo **SQL EXECUTE** uporabite skupaj z različnimi navodili SQL.

Naslednja t.i. Navodila SQL se uporabljajo v ukazu SQL

SQL EXECUTE.

Navodilo	Funkcija
SELECT	Izbira podatkov
CREATE SYNONYM	Ustvarjanje sinonima (zamenjava dolgih navedb poti s kratkim imenom)
DROP SYNONYM	Brisanje sinonima
CREATE TABLE	Ustvarjanje preglednice
COPY TABLE	Kopiranje preglednice
RENAME TABLE	Preimenovanje preglednice
DROP TABLE	Brisanje preglednice
INSERT	Vstavljanje vrstic preglednice
POSODOBI	Posodobitev vrstic preglednice
IZBRIŠI	Brisanje vrstic preglednice
ALTER TABLE	<ul style="list-style-type: none"> ■ Z ADD vnesete stolpce preglednice ■ Z DROP izbrišete stolpce preglednice
RENAME COLUMN	Preimenovanje vrstic preglednice

Primer za ukaz SQL EXECUTE



Opombe:

- Sive puščice in pripadajoča sintaksa ne pripadajo neposredno k ukazu **SQL EXECUTE**
- Črne puščice in pripadajoča sintaksa prikazujejo notranje poteke ukaza **SQL EXECUTE**

SQL EXECUTE z navodilom SQL SELECT

Strežnik SQL shrani podatke v možnosti **Niz rezultatov** (nabor rezultatov) po vrsticah. Vrstice se oštevilčijo od 0 navzgor. Te številke vrstic (**INDEX**) se uporabijo pri ukazih SQL **FETCH** in **UPDATE**.

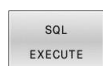
Funkcija **SQL EXECUTE** v povezavi z navodilom SQL **SELECT** izbira vrednosti preglednice, jih prenese v niz **Result-set** in pri tem vedno odpre transakcijo. V nasprotju z ukazom SQL **SELECT** omogoča kombinacija iz funkcije **SQL EXECUTE** in navodila **SELECT** istočasno izbiro več stolpcev in vrstic.

V funkciji **SQL ... "SELECT...WHERE..."** vnesete kriterije iskanja. Tako po potrebi omejite število vrstic za prenos. Če te možnosti ne uporabite, se naložijo vse vrstice preglednice.

V funkciji **SQL ... "SELECT...ORDER BY..."** vnesete kriterij razvrščanja. Navedba je sestavljena iz oznake stolpca in ključne besede **ASC** za naraščajoče ali **DESC** padajoče razvrščanje. Če te možnosti ne uporabite, se vrstice shranijo po naključnem zaporedju.

S funkcijo **SQL ... "SELECT...FOR UPDATE"** blokirate izbrane vrstice za druge aplikacije. Druge aplikacije lahko te vrstice še vedno berejo, ne morejo pa jih spreminjati. Če pri vnosih v preglednico izvedete spremembe, potem nujno uporabite to možnost.

Prazna možnost Result-set: če nobena vrstica ne ustreza kriteriju iskanja, potem strežnik SQL vrne veljavno funkcijo **HANDLE** brez vnosov v preglednico.



- ▶ Določite **št. parametra za rezultat**
 - Povratna vrednost je namenjena identifikacijski lastnosti uspešno odprte transakcije
 - Povratna vrednost je namenjena za preverjanje postopka branja
 - V navedenem parametru krmiljenje določa možnost **HANDLE**, pod katero se nato izvede postopek branja. Možnost **HANDLE** velja, dokler ne potrdite ali zavržete transakcije.
 - **0**: napačen postopek branja
 - ni enako **0**: povratne vrednosti možnosti **HANDLE**
- ▶ **Zbirka podatkov: navodilo SQL:** programiranje navodila SQL
 - Funkcija **SELECT**: s stolpci preglednice, ki jih je treba prenesti (več stolpcev ločite z ,)
 - Funkcija **FROM**: sinonim ali absolutna pot preglednice (pot v narekovajih zgoraj)
 - Funkcija **WHERE** (izbirno): imena stolpca, pogoj in referenčna vrednost (parameter Q po : v narekovajih zgoraj)
 - Funkcija **ORDER BY** (izbirno): ime stolpca in vrsta razvrščanja (**ASC** za naraščajoče in **DESC** za padajoče razvrščanje)
 - Funkcija **FOR UPDATE** (izbirno): blokiranje dostopa za pisanje drugih postopkov do izbranih vrstic

Pogoji navedbe WHERE

Pogoj	Programiranje
je enako	= ==
ni enako	!= <>
manjše	<
manjše ali enako	<=
večje	>
večje ali enako	>=
prazno	IS NULL
ni prazno	IS NOT NULL
Povezovanje več pogojev:	
Logični IN	AND
Logični ALI	OR

Primer: izbira vrstic preglednice

11 SQL BIND Q881 "Tab_Example.Position_Nr"	
12 SQL BIND Q882 "Tab_Example.Measure_X"	
13 SQL BIND Q883 "Tab_Example.Measure_Y"	
14 SQL BIND Q884 "Tab_Example.Measure_Z"	
...	
20 SQL Q5 "SELECT Position_Nr,Measure_X,Measure_Y, Measure_Z FROM Tab_Example"	

Primer: izberite vrstice v preglednici s funkcijo WHERE

20 SQL Q5 "SELECT Position_Nr,Measure_X,Measure_Y, Measure_Z FROM Tab_Example WHERE Position_Nr<20"	
---	--

Primer: izberite vrstice v preglednici s funkcijo WHERE in parametri Q

20 SQL Q5 "SELECT Position_Nr,Measure_X,Measure_Y, Measure_Z FROM Tab_Example WHERE Position_Nr==:'Q11'"	
--	--

Primer: določite ime preglednice z absolutno navedbo poti

20 SQL Q5 "SELECT Position_Nr,Measure_X,Measure_Y, Measure_Z FROM 'V:\table\Tab_Example' WHERE Position_Nr<20"	
--	--

Primer: ustvarite preglednico s funkcijo CREATE TABLE

0 BEGIN PGM SQL_CREATE_TAB MM	
1 SQL Q10 "CREATE SYNONYM NEW FOR 'TNC:\table \NewTab.TAB'"	Ustvarjanje sinonima
2 SQL Q10 "CREATE TABLE NEW AS SELECT X,Y,Z FROM 'TNC:\prototype_for_NewTab.tab'"	Ustvarjanje preglednice
3 END PGM SQL_CREATE_TAB MM	

i Sinonime lahko določite tudi za tabele, ki jih še niste ustvarili.

i Zaporedje stolpcev v ustvarjeni datoteki se sklada z zaporedjem znotraj navodila **AS SELECT**.

Primer: ustvarite preglednico s funkcijo CREATE TABLE in QS

i Za navodila znotraj ukazov SQL lahko uporabljate tudi enostavne ali sestavljene parametre QS.
 Če preverite vsebino parametra QS v dodatnem prikazu stanja (zavihek **QPARA**), se vam prikaže izključno prvih 30 znakov in ne celotna vsebina.

0 BEGIN PGM SQL_CREATE_TABLE_QS MM	
1 DECLARE STRING QS1 = "CREATE TABLE "	
2 DECLARE STRING QS2 = "'TNC:\nc_prog\demo\Doku \NewTab.t' "	
3 DECLARE STRING QS3 = "AS SELECT "	
4 DECLARE STRING QS4 = "DL,R,DR,L "	
5 DECLARE STRING QS5 = "FROM "	
6 DECLARE STRING QS6 = "'TNC:\table\tool.t'"	
7 QS7 = QS1 QS2 QS3 QS4 QS5 QS6	
8 SQL Q1800 QS7	
9 END PGM SQL_CREATE_TABLE_QS MM	

Primeri

Naslednji primeri ne prikažejo povezanega NC-programa. NC-nizi prikazujejo izključno možne primere uporabe ukaza SQL **SQL EXECUTE**.

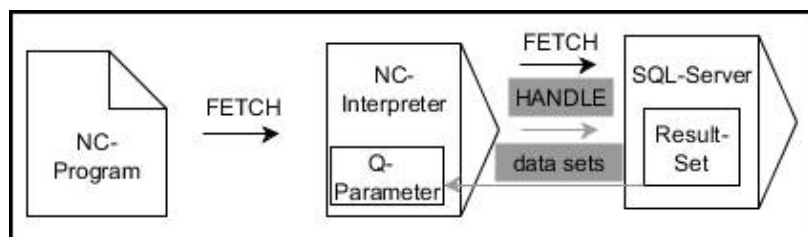
9 SQL Q1800 "CREATE SYNONYM my_table FOR 'TNC:\table\WMAT.TAB'"	Ustvarjanje sinonima
9 SQL Q1800 "DROP SYNONYM my_table"	Brisanje sinonima
9 SQL Q1800 "CREATE TABLE my_table (NR,WMAT)"	Ustvarjanje preglednice s stolpcema NR in WMAT
9 SQL Q1800 "COPY TABLE my_table TO 'TNC:\table-\WMAT2.TAB'"	Kopiranje preglednice
9 SQL Q1800 "RENAME TABLE my_table TO 'TNC:\table-\WMAT3.TAB'"	Preimenovanje preglednice
9 SQL Q1800 "DROP TABLE my_table"	Brisanje preglednice
9 SQL Q1800 "INSERT INTO my_table VALUES (1,'ENAW',240)"	Vstavljanje vrstice preglednice
9 SQL Q1800 "DELETE FROM my_table WHERE NR==3"	Brisanje vrstice preglednice
9 SQL Q1800 "ALTER TABLE my_table ADD (WMAT2)"	Vstavljanje stolpca preglednice
9 SQL Q1800 "ALTER TABLE my_table DROP (WMAT2)"	Brisanje stolpca preglednice
9 SQL Q1800 "RENAME COLUMN my_table (WMAT2) TO (WMAT3)"	Preimenovanje stolpca preglednice

SQL FETCH

Ukaz **ZAJEMI SQL** prebere vrstico iz možnosti **Niz rezultatov** (nabor rezultatov). Krmiljenje vrednosti posameznih celic shrani v povezanih parametrih Q. Transakcija se določi prek funkcije **HANDLE**, vrstica pa prek funkcije **INDEX**.

Funkcija **SQL FETCH** upošteva vse stolpce, ki jih vsebuje navodilo **SELECT** (ukaz SQL **SQL EXECUTE**).

Primer za ukaz SQL FETCH



Opombe:

- Sive puščice in pripadajoča sintaksa ne pripadajo neposredno k ukazu **SQL FETCH**
- Črne puščice in pripadajoča sintaksa prikazujejo notranje poteke ukaza **SQL FETCH**



- ▶ Določite **št. parametra za rezultat** (povratne vrednosti za nadzor):
 - **0**: uspešen postopek branja
 - **1**: napačen postopek branja
- ▶ **Zbirka podatkov: ID SQL-dostopa**: določanje parametra Q za funkcijo **HANDLE** (za identifikacijo transakcije)
- ▶ Določite **zbirka podatkov: indeks za SQL-rezultat** (številka vrstice znotraj niza **Result-set**)
 - Številka vrstice
 - Parameter Q, ki vsebuje indeks
 - Ni navedbe: dostop do vrstice 0

i Izbirna elementa sintakse **IGNORE UNBOUND** in **UNDEFINE MISSING** sta namenjena za proizvajalca stroja.

Primer: prenos številke vrstice v parametru Q

11 SQL BIND Q881 "Tab_Example.Position_Nr"	
12 SQL BIND Q882 "Tab_Example.Measure_X"	
13 SQL BIND Q883 "Tab_Example.Measure_Y"	
14 SQL BIND Q884 "Tab_Example.Measure_Z"	
...	
20 SQL Q5 "SELECT Position_Nr,Measure_X,Measure_Y, Measure_Z FROM Tab_Example"	
...	
30 SQL FETCH Q1 HANDLE Q5 INDEX+Q2	

Primer: neposredno programiranje številke vrstice

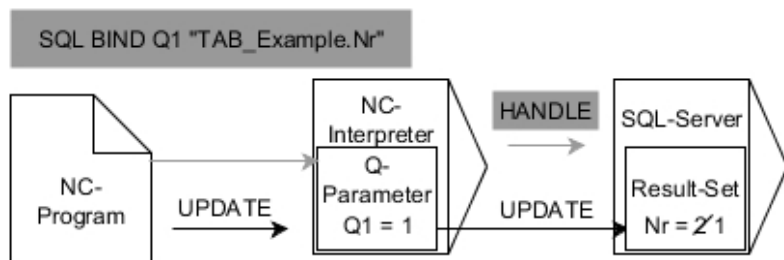
30 SQL FETCH Q1 HANDLE Q5 INDEX5	
----------------------------------	--

SQL UPDATE

Ukaz **POSODOBI SQL** spremeni vrstico v možnosti **Niz rezultatov** (nabor rezultatov). Krmiljenje nove vrednosti posameznih celic kopira iz povezanih parametrov Q. Transakcija se določi prek funkcije **HANDLE**, vrstica pa prek funkcije **INDEX**. Krmiljenje povsem prepíše obstoječe celice v možnosti **Result-set**.

Funkcija **SQL UPDATE** upošteva vse stolpce, ki jih vsebuje navodilo **SELECT** (ukaz SQL **SQL EXECUTE**).

Primer za ukaz SQL UPDATE



Sive puščice in pripadajoča sintaksa ne spadajo neposredno k ukazu **SQL UPDATE**
 Črne puščice in pripadajoča sintaksa prikazujejo notranje poteke ukaza **SQL UPDATE**



- ▶ Določite **št. parametra za rezultat** (povratne vrednosti za nadzor):
 - 0: uspešna sprememba
 - 1: neuspešna sprememba
- ▶ **Zbirka podatkov: ID SQL-dostopa:** določanje parametra Q za funkcijo **HANDLE** (za identifikacijo transakcije)
- ▶ Določite **zbirka podatkov: indeks za SQL-rezultat** (številka vrstice znotraj niza **Result-set**)
 - Številka vrstice
 - Parameter Q, ki vsebuje indeks
 - Ni navedbe: dostop do vrstice 0

i Krmiljenje pri zapisovanju v preglednice preveri dolžino parametra niza. Če vnosi presežejo dolžino stolpcev za opisovanje, krmiljenje odda sporočilo o napaki.

Primer: prenos številke vrstice v parametru Q

11 SQL BIND Q881 "TAB_EXAMPLE.Position_NR"	
12 SQL BIND Q882 "TAB_EXAMPLE.Measure_X"	
13 SQL BIND Q883 "TAB_EXAMPLE.Measure_Y"	
14 SQL BIND Q884 "TAB_EXAMPLE.Measure_Z"	
...	
20 SQL Q5 "SELECT Position_NR,Measure_X,Measure_Y,Measure_Z FROM TAB_EXAMPLE"	
...	
30 SQL FETCH Q1 HANDLE Q5 INDEX+Q2	

Primer: neposredno programiranje številke vrstice

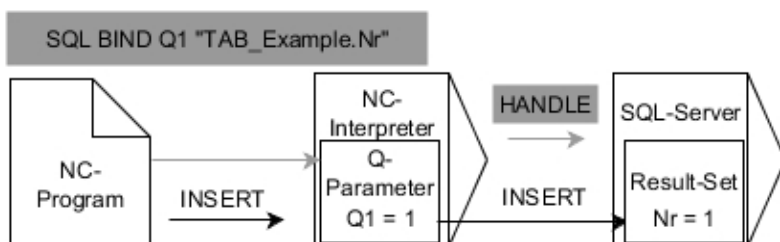
40 SQL UPDATE Q1 HANDLE Q5 INDEX5	
-----------------------------------	--

SQL INSERT

Ukaz **VSTAVI SQL** ustvari novo vrstico v nizu **Niz rezultatov** (nabor rezultatov). Krmiljenje vrednosti posameznih celic kopira iz povezanih parametrov Q. Transakcija se določi prek funkcije **HANDLE**.

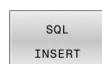
Funkcija **SQL INSERT** upošteva vse stolpce, ki jih vsebuje navodilo **SELECT** (ukaz SQL **SQL EXECUTE**). Stolpce preglednice brez ustreznega navodila **SELECT** (se ne nahaja v rezultatu povpraševanja) krmiljenje opiše s privzetimi vrednostmi.

Primer za ukaz SQL INSERT



Opombe:

- Sive puščice in pripadajoča sintaksa ne pripadajo neposredno k ukazu **SQL INSERT**
- Črne puščice in pripadajoča sintaksa prikazujejo notranje poteke ukaza **SQL INSERT**



- ▶ Določite **št. parametra za rezultat** (povratne vrednosti za nadzor):
 - **0**: uspešna transakcija
 - **1**: neuspešna transakcija
- ▶ **Zbirka podatkov: ID SQL-dostopa**: določanje parametra Q za funkcijo **HANDLE** (za identifikacijo transakcije)



Krmiljenje pri zapisovanju v preglednice preveri dolžino parametra niza. Če vnosi presežejo dolžino stolpcev za opisovanje, krmiljenje odda sporočilo o napaki.

Primer: prenos številke vrstice v parametru Q

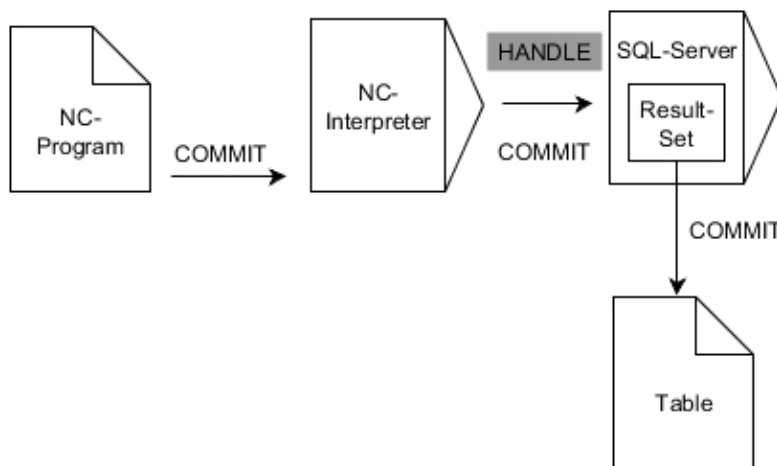
11 SQL BIND Q881 "Tab_Example.Position_Nr"	
12 SQL BIND Q882 "Tab_Example.Measure_X"	
13 SQL BIND Q883 "Tab_Example.Measure_Y"	
14 SQL BIND Q884 "Tab_Example.Measure_Z"	
...	
20 SQL Q5 "SELECT Position_Nr,Measure_X,Measure_Y, Measure_Z FROM Tab_Example"	
...	
40 SQL INSERT Q1 HANDLE Q5	

SQL COMMIT

Funkcija **SQL COMMIT** istočasno prenese vse v transakciji spremenjene in dodane vrstice nazaj v preglednico. Transakcija se določi prek funkcije **HANDLE**. S funkcijo **SELECT...FOR UPDATE** krmiljenje nastavljeno blokado pri tem ponastavi.

Dodeljena funkcija **HANDLE** (upravljaj) preneha veljati.

Primer za ukaz SQL COMMIT



Opombe:

- Sive puščice in pripadajoča sintaksa ne pripadajo neposredno k ukazu **SQL COMMIT**
- Črne puščice in pripadajoča sintaksa prikazujejo notranje poteke ukaza **SQL COMMIT**



- ▶ Določite **št. parametra za rezultat** (povratne vrednosti za nadzor):
 - **0**: uspešna transakcija
 - **1**: neuspešna transakcija
- ▶ **Zbirka podatkov: ID SQL-dostopa**: določanje parametra Q za funkcijo **HANDLE** (za identifikacijo transakcije)

Primer

11 SQL BIND Q881 "Tab_Example.Position_Nr"	
12 SQL BIND Q882 "Tab_Example.Measure_X"	
13 SQL BIND Q883 "Tab_Example.Measure_Y"	
14 SQL BIND Q884 "Tab_Example.Measure_Z"	
...	
20 SQL Q5 "SELECT Position_Nr,Measure_X,Measure_Y, Measure_Z FROM Tab_Example"	
...	
30 SQL FETCH Q1 HANDLE Q5 INDEX+Q2	
...	
40 SQL UPDATE Q1 HANDLE Q5 INDEX+Q2	
...	
50 SQL COMMIT Q1 HANDLE Q5	

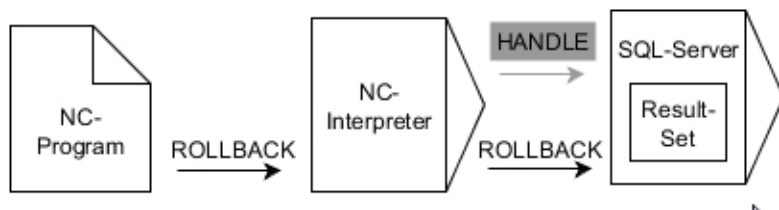
SQL ROLLBACK

Funkcija **SQL ROLLBACK** zavrže vse spremembe in dopolnila transakcije. Transakcija se določi prek funkcije **HANDLE**.

Funkcija ukaza SQL **SQL ROLLBACK** je odvisna od funkcije **INDEX**:

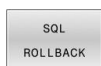
- Brez funkcije **INDEX**:
 - Krmiljenje vse spremembe in dopolnila transakcije.
 - Krmiljenje ponastavi s funkcijo **SELECT...FOR UPDATE** nastavljeno blokado
 - Krmiljenje zaključi transakcijo (funkcija **HANDLE** preneha veljati)
- S funkcijo **INDEX**:
 - Samo izbrana vrstica ostane v nizu **Result-set** (krmiljenje zavrže vse ostale vrstice)
 - Krmiljenje zavrže možne spremembe in dopolnila v nenavedenih vrsticah
 - Krmiljenje blokira izključno s funkcijo **SELECT...FOR UPDATE** izbrane vrstice (krmiljenje ponastavi vse ostale vrstice)
 - Navedena (izbrana) vrstica je v nadaljevanju nova vrstica 0 niza **Result-set**
 - Krmiljenje **ne** zaključi transakcije (funkcija **HANDLE** ne preneha veljati)
 - Potrebno je poznejše ročno zapiranje transakcije s pomočjo funkcije **SQL ROLLBACK** ali **SQL COMMIT**

Primer za ukaz SQL ROLLBACK



Opombe:

- Sive puščice in pripadajoča sintaksa ne pripadajo neposredno k ukazu **SQL ROLLBACK**
- Črne puščice in pripadajoča sintaksa prikazujejo notranje poteke ukaza **SQL ROLLBACK**



- ▶ Določite **št. parametra za rezultat** (povratne vrednosti za nadzor):
 - **0**: uspešna transakcija
 - **1**: neuspešna transakcija
- ▶ **Zbirka podatkov: ID SQL-dostopa**: določanje parametra Q za funkcijo **HANDLE** (za identifikacijo transakcije)
- ▶ Določite **zbirka podatkov: indeks za SQL-rezultat** (vrstica, ki ostane v nizu **Result-set**)
 - Številka vrstice
 - Parameter Q, ki vsebuje indeks

Primer

11 SQL BIND Q881 "Tab_Example.Position_Nr"	
12 SQL BIND Q882 "Tab_Example.Measure_X"	
13 SQL BIND Q883 "Tab_Example.Measure_Y"	
14 SQL BIND Q884 "Tab_Example.Measure_Z"	
...	
20 SQL Q5 "SELECT Position_Nr,Measure_X,Measure_Y, Measure_Z FROM Tab_Example"	
...	
30 SQL FETCH Q1 HANDLE Q5 INDEX+Q2	
...	
50 SQL ROLLBACK Q1 HANDLE Q5	

IZBIRA SQL

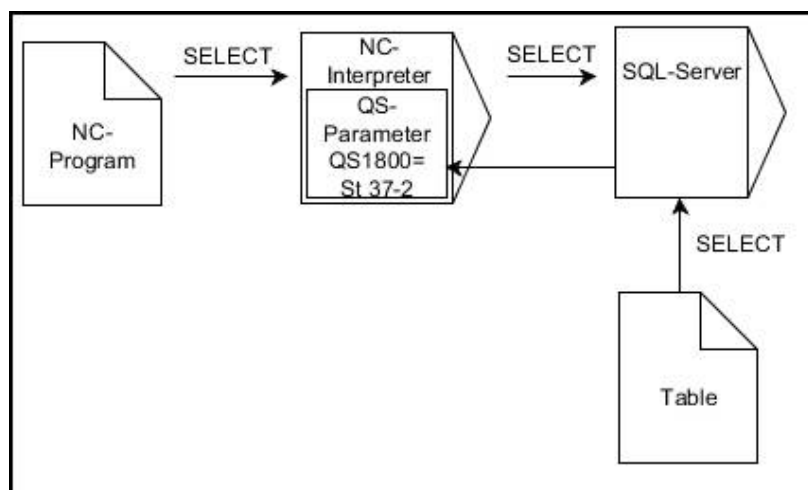
Funkcija **IZBIRA SQL** prebere posamezno vrednost iz preglednice in shrani rezultat v določen parameter Q.

i Več vrednosti ali več stolpcev izberete s pomočjo ukaza SQL **SQL EXECUTE** in navodila **SELECT**.

Dodatne informacije: "SQL EXECUTE", Stran 340

Pri funkciji **IZBERI SQL** ni niti transakcije niti povezav med stolpcem preglednice in parametrom Q. Možne prisotne povezave z navedenim stolpcem krmiljenje ne upošteva. Prebrano vrednost krmiljenje kopira izključno v parameter, ki je naveden za rezultat.

Primer za ukaz SQL SELECT



Opomba:

- Črne puščice in pripadajoča sintaksa prikazujejo notranje poteke ukaza **IZBERI SQL**

SQL
SELECT

- ▶ Določite **št. parametra za rezultat** (parameter Q za shranjevanje vrednosti)
- ▶ **Zbirka podatkov: ukazno besedilo SQL:** programiranje navodila SQL
 - Funkcija **SELECT**: stolpc preglednice vrednosti, ki bo prenesena
 - Funkcija **FROM**: sinonim ali absolutna pot preglednice (pot v narekovajih zgoraj)
 - Funkcija **WHERE**: opis stolpca, pogoj in referenčna vrednost (parameter Q po : v narekovajih zgoraj)

Primer: branje in shranjevanje vrednosti

```
20 SQL SELECT Q5 "SELECT Mess_X FROM Tab_Example
WHERE Position_NR==3"
```

Primerjava

Rezultat naslednjih NC-programov je enak.

0	BEGIN PGM SQL_READ_WMAT MM	
1	SQL Q1800 "CREATE SYNONYM my_table FOR 'TNC:\table\WMAT.TAB'"	Ustvarjanje sinonima
2	SQL BIND QS1800 "my_table.WMAT"	Povezava parametra QS
3	SQL QL1 "SELECT WMAT FROM my_table WHERE NR==3"	Določanje iskanja
...		
...		
3	SQL SELECT QS1800 "SELECT WMAT FROM my_table WHERE NR==3"	Branje in shranjevanje vrednosti
...		



Za navodila znotraj ukazov SQL lahko uporabljate tudi enostavne ali sestavljene parametre QS. Če preverite vsebino parametra QS v dodatnem prikazu stanja (zavihek **QPARA**), se vam prikaže izključno prvih 30 znakov in ne celotna vsebina.

...	
3	DECLARE STRING QS1 = "SELECT "
4	DECLARE STRING QS2 = "WMAT "
5	DECLARE STRING QS3 = "FROM "
6	DECLARE STRING QS4 = "my_table "
7	DECLARE STRING QS5 = "WHERE "
8	DECLARE STRING QS6 = "NR==3"
9	QS7 = QS1 QS2 QS3 QS4 QS5 QS6
10	SQL SELECT QL1 QS7
11	...

Primeri

V spodnjem primeru bo določen material odčitán iz preglednice (**WMAT.TAB**) in kot besedilo shranjen v parameter QS. Spodnji primer prikazuje možno uporabo in potrebne programske korake.



Besedila iz parametrov QS lahko npr. s pomočjo funkcije **FN 16** uporabite tudi v lastnih datotekah protokolov.

Dodatne informacije: "Osnove", Stran 300

Primer: uporaba sinonima

0	BEGIN PGM SQL_READ_WMAT MM	
1	SQL Q1800 "CREATE SYNONYM my_table FOR 'TNC:\table\WMAT.TAB'"	Ustvarjanje sinonima
2	SQL BIND QS1800 "my_table.WMAT"	Povezava parametra QS
3	SQL QL1 "SELECT WMAT FROM my_table WHERE NR==3"	Določanje iskanja
4	SQL FETCH Q1900 HANDLE QL1	Izvedba iskanja
5	SQL ROLLBACK Q1900 HANDLE QL1	Zaključek transakcije
6	SQL BIND QS1800	Prekinitev povezave parametra
7	SQL Q1 "DROP SYNONYM my_table"	Brisanje sinonima
8	END PGM SQL_READ_WMAT MM	

Korak	Razlaga
1 Ustvarjanje sinonima	<p>Poti dodelite sinonim (zamenjava dolgih navedb poti s kratkim imenom)</p> <ul style="list-style-type: none"> Pot TNC:\table\WMAT.TAB se vedno nahaja med narekovaji zgoraj Želeni sinonim se glasi my_table
2 Povezava parametra QS	<p>S stolpcem preglednice povežite parameter QS</p> <ul style="list-style-type: none"> QS1800 je v NC-programih prosto na voljo Sinonim zamenja vnos celotne poti Določen stolpec iz preglednice se glasi WMAT
3 Določanje iskanja	<p>Določitev iskanja vsebuje navedbo vrednosti prenosa</p> <ul style="list-style-type: none"> Lokalni parameter QL1 (prosta izbira) je namenjen za identifikacijo transakcije (možnih je več istočasnih transakcij) Sinonim določa preglednico Vnos WMAT določa stolpec preglednice postopka branja Vnosa NR in ==3 določata vrstico preglednice postopka branja Izbrani stolpec preglednice in vrstica preglednice določata celico postopka branja
4 Izvedba iskanja	<p>Krmiljenje izvede postopek branja</p> <ul style="list-style-type: none"> SQL FETCH kopira vrednosti iz možnosti Result-set v povezani parameter Q ali QS <ul style="list-style-type: none"> 0 uspešen postopek branja 1 napačen postopek branja Sintaksa HANDLE QL1 je s parametrom QL1 označena transakcija Parameter Q1900 je povratna vrednost za preverjanje, ali so bili podatki prebrani

Korak	Razlaga
5 Zaključek transakcije	Transakcija bo zaključena, uporabljena sredstva pa sproščena
6 Prekinitev povezave	Povezava med stolpcem preglednice in parametrom QS se prekine (potrebna sprostitev sredstev)
7 Brisanje sinonima	Sinonim bo ponovno izbrisan (potrebna sprostitev sredstev)



Sinonimi predstavljajo izključno alternativo za potrebne absolutne navedbe poti. Vnos relativne navedbe poti ni možen.

Naslednji NC-program prikazuje vnos absolutne poti.

Primer: uporaba absolutne navedbe poti

0 BEGIN PGM SQL_READ_WMAT_2 MM	
1 SQL BIND QS 1800 "'TNC:\table\WMAT.TAB'.WMAT"	Povezava parametra QS
2 SQL QL1 "SELECT WMAT FROM 'TNC:\table\WMAT.TAB' WHERE NR ==3"	Določanje iskanja
3 SQL FETCH Q1900 HANDLE QL1	Izvedba iskanja
4 SQL ROLLBACK Q1900 HANDLE QL1	Zaključek transakcije
5 SQL BIND QS 1800	Prekinitev povezave parametra
6 END PGM SQL_READ_WMAT_2 MM	

9.13 Primeri programiranja

Primer: zaokroževanje vrednosti

Funkcija **INT** odreže mesta za decimalno vejico.

Da krmiljenje ne odreže mesta decimalno vejico, ampak jih v skladu s predznakom pravilno zaokroži, pozitivni številki prištejte vrednost 0,5. Pri negativni številki morate odšteti 0,5.

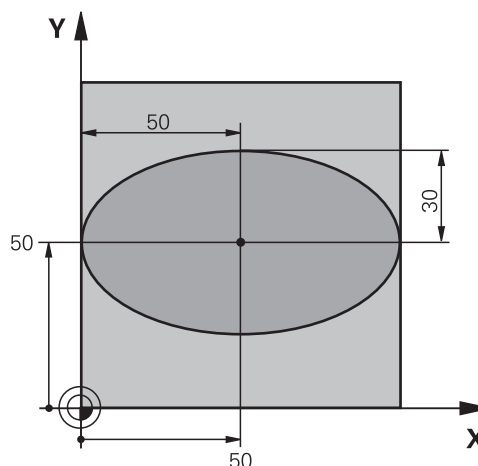
S funkcijo **SGN** krmiljenje samodejno preveri, ali gre za pozitivno ali negativno številko.

0 BEGIN PGM ROUND MM	
1 FN 0: Q1 = +34.789	Prva številka za zaokroževanje
2 FN 0: Q2 = +34.345	Druga številka za zaokroževanje
3 FN 0: Q3 = -34.432	Tretja številka za zaokroževanje
4 ;	
5 Q11 = INT (Q1 + 0.5 * SGN Q1)	K Q1 prištejte vrednost 0,5, potem odrežite mesta za decimalno vejico
6 Q12 = INT (Q2 + 0.5 * SGN Q2)	K Q2 prištejte vrednost 0,5, potem odrežite mesta za decimalno vejico
7 Q13 = INT (Q3 + 0.5 * SGN Q3)	Od Q3 odštete vrednost 0,5, potem odrežite mesta za decimalno vejico
8 END PGM ROUND MM	

Primer: elipsa

Tek programa

- Kontura elipse se približa s številnimi majhnimi premicami (definirano s **Q7**). Več kot je definiranih izračunskih korakov, bolj gladka bo kontura
- Smeri rezkanja določite z začetnim in končnim kotom v ravnini
Smer obdelovanja v smeri urinega kazalca:
začetni kot > končni kot
Smer obdelovanja v nasproti smeri urinega kazalca:
začetni kot < končni kot
- Polmer orodja se ne upošteva.



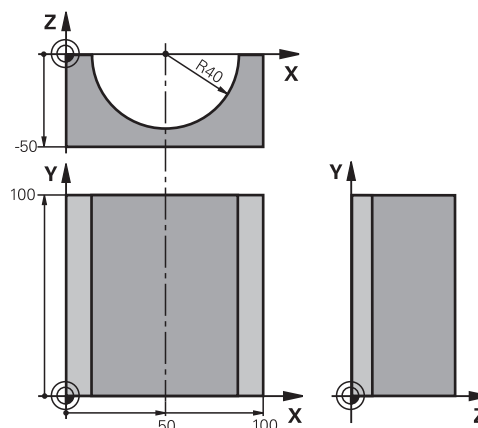
0 BEGIN PGM ELIPSA MM	
1 FN 0: Q1 = +50	Sredina X-osi
2 FN 0: Q2 = +50	Sredina Y-osi
3 FN 0: Q3 = +50	Polos X
4 FN 0: Q4 = +30	Polos Y
5 FN 0: Q5 = +0	Začetni kot v ravnini
6 FN 0: Q6 = +360	Končni kot v ravnini
7 FN 0: Q7 = +40	Število računskih korakov
8 FN 0: Q8 = +0	Rotacijski položaj elipse
9 FN 0: Q9 = +5	Globina rezkanja
10 FN 0: Q10 = +100	Globinski pomik
11 FN 0: Q11 = +350	Pomik pri rezkanju
12 FN 0: Q12 = +2	Varnostna razdalja za predpozicioniranje
13 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	Definicija surovca
14 BLK FORM 0.2 X+100 Y100 Z+0	
15 TOOL CALL 1 Z S4000	Priklic orodja
16 L Z+250 R0 FMAX	Odmik orodja
17 CALL LBL 10	Priklic obdelave
18 L Z+100 R0 FMAX M2	Odmik orodja, konec programa
19 LBL 10	Podprogram 10: obdelava
20 CYCL DEF 7.0 NIČELNA TOČKA	Zamik ničelne točke v središče elipse
21 CYCL DEF 7.1 X+Q1	
22 CYCL DEF 7.2 Y+Q2	
23 CYCL DEF 10.0 ROTACIJA	Izračun rotacijskega položaja v ravnini
24 CYCL DEF 10.1 ROT+Q8	
25 Q35 = (Q6 -Q5)/Q7	Izračun kotnega koraka
26 Q36 = Q5	Kopiranje začetnega kota
27 Q37 = 0	Nastavitev števca rezanja

28 Q21 = Q3 *COS Q36	Izračun X-koordinate začetne točke
29 Q22 = Q4 *SIN Q36	Izračun Y-koordinate začetne točke
30 L X+Q21 Y+Q22 R0 FMAX M3	Primik na začetno točko v ravnini
31 L Z+Q12 R0 FMAX	Predpozicioniranje na varnostno razdaljo na osi vretena
32 L Z-Q9 R0 FQ10	Premik na obdelovalno globino
33 OZNAKA1	
34 Q36 = Q36 +Q35	Posodobitev kota
35 Q37 = Q37 +1	Posodobitev števca rezanja
36 Q21 = Q3 *COS Q36	Izračun trenutne X-koordinate
37 Q22 = Q4 *SIN Q36	Izračun trenutne Y-koordinate
38 L X+Q21 Y+Q22 R0 FQ11	Premik na naslednjo točko
39 FN 12: IF +Q37 LT +Q7 GOTO LBL 1	Poizvedba, ali še ni gotovo, in če drži, skok nazaj na LBL 1
40 CYCL DEF 10.0 ROTACIJA	Ponastavitev rotacije
41 CYCL DEF 10.1 ROT+0	
42 CYCL DEF 7.0 NIČELNA TOČKA	Ponastavitev zamika ničelne točke
43 CYCL DEF 7.1 X+0	
44 CYCL DEF 7.2 Y+0	
45 L Z+Q12 R0 FMAX	Premik na varnostno razdaljo
46 LBL 0	Konec podprograma
47 END PGM ELIPSA MM	

Primer: vbočen valj s Kroglasti rezkar

Tek programa

- Program deluje samo z možnostjo Kroglasti rezkar in dolžina orodja se nanaša na središče krogle
- Kontura valja se približa s številnimi majhnimi premicami (definirano s **Q13**). Več kot je definiranih rezov, bolj gladka bo kontura
- Valj se rezka z vzdolžnimi rezi (tukaj: vzporedno z Y-osjo).
- Smer rezkanja določite z začetnim in končnim kotom v prostoru:
Smer obdelave v smeri urinih kazalcev:
začetni kot > končni kot
Smer obdelave v nasprotni smeri urinih kazalcev:
začetni kot < končni kot
- Polmer orodja je popravljen samodejno



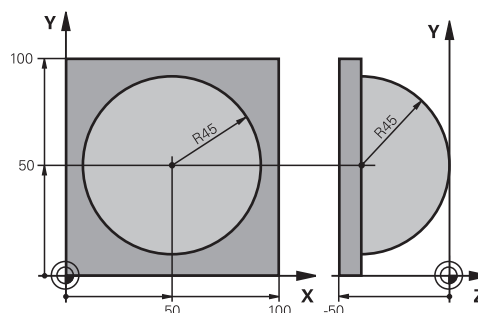
0 BEGIN PGM VALJ MM	
1 FN 0: Q1 = +50	Sredina X-osi
2 FN 0: Q2 = +0	Sredina Y-osi
3 FN 0: Q3 = +0	Sredina Z-osi
4 FN 0: Q4 = +90	Začetni kot prostora (ravnina Z/X)
5 FN 0: Q5 = +270	Končni kot prostora (ravnina Z/X)
6 FN 0: Q6 = +40	Polmer valja
7 FN 0: Q7 = +100	Dolžina valja
8 FN 0: Q8 = +0	Rotacijski položaj v ravnini X/Y
9 FN 0: Q10 = +5	Nadmera polmera valja
10 FN 0: Q11 = +250	Pomik pri globinskem primiku
11 FN 0: Q12 = +400	Pomik pri rezkanju
12 FN 0: Q13 = +90	Število rezov
13 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-50	Definicija surovca
14 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
15 TOOL CALL 1 Z S4000	Priklic orodja
16 L Z+250 R0 FMAX	Odmik orodja
17 CALL LBL 10	Priklic obdelave
18 FN 0: Q10 = +0	Ponastavitev nadmere
19 CALL LBL 10	Priklic obdelave
20 L Z+100 R0 FMAX M2	Odmik orodja, konec programa

21 LBL 10	Podprogram 10: obdelava
22 Q16 = Q6 -Q10 - Q108	Izračun predizmere in orodja glede na polmer valja
23 FN 0: Q20 = +1	Nastavitev števca rezanja
24 FN 0: Q24 = +Q4	Kopiranje začetnega kota prostora (ravnina Z/X)
25 Q25 = (Q5 -Q4)/Q13	Izračun kotnega koraka
26 CYCL DEF 7.0 NIČELNA TOČKA	Zamik ničelne točke v sredino valja (X-os)
27 CYCL DEF 7.1 X+Q1	
28 CYCL DEF 7.2 Y+Q2	
29 CYCL DEF 7.3 Z+Q3	
30 CYCL DEF 10.0 ROTACIJA	Izračun rotacijskega položaja v ravnini
31 CYCL DEF 10.1 ROT+Q8	
32 L X+0 Y+0 R0 FMAX	Predpozicioniranje v ravnini v sredini valja
33 L Z+5 R0 F1000 M3	Predpozicioniranje na osi vretena
34 LBL 1	
35 CC Z+0 X+0	Določanje pola v ravnini Z/X
36 LP PR+Q16 PA+Q24 FQ11	Primik na začetni položaj na valju, poševni vbod v material
37 L Y+Q7 R0 FQ12	Vzdolžni rez v smeri Y+
38 FN 1: Q20 = +Q20 + +1	Posodobitev števca rezanja
39 FN 1: Q24 = +Q24 + +Q25	Posodobitev prostorskega kota
40 FN 11: IF +Q20 GT +Q13 GOTO LBL 99	Poizvedba, ali je že gotovo, in če drži, skok na konec
41 LP PR+Q16 PA+Q24 FQ11	Premik na približani lok za naslednji vzdolžni rez
42 L Y+0 R0 FQ12	Vzdolžni rez v smeri Y-
43 FN 1: Q20 = +Q20 + +1	Posodobitev števca rezanja
44 FN 1: Q24 = +Q24 + +Q25	Posodobitev prostorskega kota
45 FN 12: IF +Q20 LT +Q13 GOTO LBL 1	Poizvedba, ali še ni gotovo, in če drži, skok nazaj na LBL 1
46 LBL 99	
47 CYCL DEF 10.0 ROTACIJA	Ponastavitev rotacije
48 CYCL DEF 10.1 ROT+0	
49 CYCL DEF 7.0 NIČELNA TOČKA	Ponastavitev zamika ničelne točke
50 CYCL DEF 7.1 X+0	
51 CYCL DEF 7.2 Y+0	
52 CYCL DEF 7.3 Z+0	
53 LBL 0	Konec podprograma
54 END PGM VALJ	

Primer: izbočena krogla s čelnim rezkalom

Tek programa

- NC-program deluje samo s čelnim rezkalom
- Kontura krogle se približa s številnimi majhnimi premicami (ravnina Z/X, definirano s **Q14**). Manjši kot je definirani kotni korak, bolj gladka bo kontura
- Število konturnih rezov določite s kotnim korakom v ravnini (s **Q18**)
- Krogla se rezka s 3D-rezom od spodaj navzgor.
- Polmer orodja je popravljen samodejno



0 BEGIN PGM KROGLA MM	
1 FN 0: Q1 = +50	Sredina X-osi
2 FN 0: Q2 = +50	Sredina Y-osi
3 FN 0: Q4 = +90	Začetni kot prostora (ravnina Z/X)
4 FN 0: Q5 = +0	Končni kot prostora (ravnina Z/X)
5 FN 0: Q14 = +5	Korak kota v prostoru
6 FN 0: Q6 = +45	Polmer krogle
7 FN 0: Q8 = +0	Začetni kot rotacijskega položaja v ravnini X/Y
8 FN 0: Q9 = +360	Končni kot rotacijskega položaja v ravnini X/Y
9 FN 0: Q18 = +10	Kotni korak v ravnini X/Y za grobo rezkanje
10 FN 0: Q10 = +5	Nadmera polmera krogle za grobo rezkanje
11 FN 0: Q11 = +2	Varnostna razdalja za predpozicioniranje na osi vretena
12 FN 0: Q12 = +350	Pomik pri rezkanju
13 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-50	Definicija surovca
14 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
15 TOOL CALL 1 Z S4000	Priklic orodja
16 L Z+250 R0 FMAX	Odmik orodja
17 CALL LBL 10	Priklic obdelave
18 FN 0: Q10 = +0	Ponastavitev predizmere
19 FN 0: Q18 = +5	Kotni korak v ravnini X/Y za fino rezkanje
20 CALL LBL 10	Priklic obdelave
21 L Z+100 R0 FMAX M2	Odmik orodja, konec programa
22 LBL 10	Podprogram 10: obdelava
23 FN 1: Q23 = +q11 + +q6	Izračun Z-koordinate za predpozicioniranje
24 FN 0: Q24 = +Q4	Kopiranje začetnega kota prostora (ravnina Z/X)
25 FN 1: Q26 = +Q6 + +Q108	Popravek polmera krogle za predpozicioniranje
26 FN 0: Q28 = +Q8	Kopiranje rotacijskega položaja v ravnini
27 FN 1: Q16 = +Q6 + -Q10	Upoštevanje nadmere pri polmeru krogle
28 CYCL DEF 7.0 NICELNA TOCKA	Zamik ničelne točke v središče krogle
29 CYCL DEF 7.1 X+Q1	
30 CYCL DEF 7.2 Y+Q2	

31 CYCL DEF 7.3 Z-Q16	
32 CYCL DEF 10.0 VR TENJE	Izračun začetnega kota rotacijskega položaja v ravnini
33 CYCL DEF 10.1 ROT+Q8	
34 LBL 1	Predpozicioniranje na osi vretena
35 CC X+0 Y+0	Določanje pola v ravnini X/Y za predpozicioniranje
36 LP PR+Q26 PA+Q8 R0 FQ12	Predpozicioniranje v ravnini
37 CC Z+0 X+Q108	Določanje pola v ravnini Z/X za zamik polmera orodja
38 L Y+0 Z+0 FQ12	Premik na globino
39 LBL 2	
40 LP PR+Q6 PA+Q24 FQ12	Premik približanega loka navzgor
41 FN 2: Q24 = +Q24 - +Q14	Posodobitev prostorskega kota
42 FN 11: IF +Q24 GT +Q5 GOTO LBL 2	Vprašanje, če je lok gotov, če ni, potem nazaj na LBL 2
43 LP PR+Q6 PA+Q5	Premik na končni kot v prostoru.
44 L Z+Q23 R0 F1000	Odmik na osi vretena
45 L X+Q26 R0 FMAX	Predpozicioniranje za naslednji lok.
46 FN 1: Q28 = +Q28 + +Q18	Posodobitev rotacijskega položaja v ravnini
47 FN 0: Q24 = +Q4	Ponastavitev prostorskega kota
48 CYCL DEF 10.0 VR TENJE	Aktiviranje novega rotacijskega položaja
49 CYCL DEF 10.0 ROT+Q28	
50 FN 12: IF +Q28 LT +Q9 GOTO LBL 1	
51 FN 9: IF +Q28 EQU +Q9 GOTO LBL 1	Poizvedba, ali še ni gotovo, in če drži, skok nazaj na LBL 1
52 CYCL DEF 10.0 VR TENJE	Ponastavitev rotacije
53 CYCL DEF 10.1 ROT+0	
54 CYCL DEF 7.0 NICELNA TOCKA	Ponastavitev zamika ničelne točke
55 CYCL DEF 7.1 X+0	
56 CYCL DEF 7.2 Y+0	
57 CYCL DEF 7.3 Z+0	
58 LBL 0	Konec podprograma
59 END PGM KROGLA MM	

10

Posebne funkcije

10.1 Pregled posebnih funkcij

Krmiljenje ima za različne aplikacije na voljo naslednje zmogljive posebne funkcije:

Funkcija	Opis
Dinamičen protokolizijski nadzor DCM z vgrajenim upravljanjem vpenjal (možnost št. 40)	Stran 368
Prilagodljivo krmiljenje pomika AFC (možnost št. 45)	Stran 372
Zmanjševanje tresenja ACC (možnost št. 145)	Glejte uporabniški priročnik Nastavitve, testiranje in izvedba NC-programov
Delo z besedilnimi datotekami	Stran 424
Delo s prosto definiranimi preglednicami	Stran 428

S tipko **SPEC FCT** in ustreznimi gumbi lahko dostopate do dodatnih posebnih funkcij krmiljenja. V naslednjih preglednicah si lahko ogledate razpoložljive funkcije.

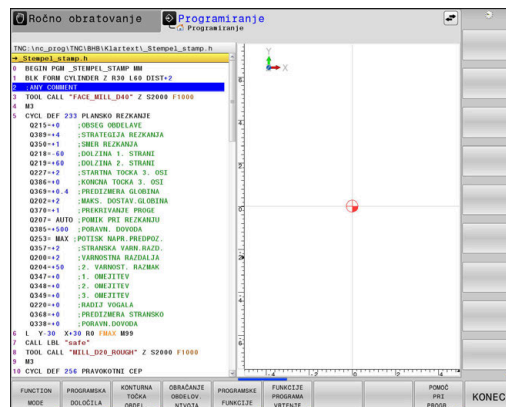
Glavni meni Posebne funkcije (SPEC FCT)

SPEC FCT ▶ Za izbiro posebnih funkcij pritisnite tipko **SPEC FCT**

Gumb	Funkcija	Opis
FUNCTION MODE	Izbira načina obdelave ali kinematike	Stran 367
PROGRAMSKA DOLOČILA	Določanje programskih predpostavitev	Stran 365
KONTURNI TOČKA OBDEL.	Funkcije za konturne in točkovne obdelave	Stran 365
OBRAČANJE OBDEL. NIVOJA	Določanje funkcije RAVNINA	Stran 450
PROGRAMSKE FUNKCIJE	Določanje različnih funkcij z navadnim besedilom	Stran 366
FUNKCIJE PROGRAMA VRTENJE	Določanje funkcij struženja	Stran 557
POMOČ PRI PROGR.	Pomoč pri programiranju	Stran 195



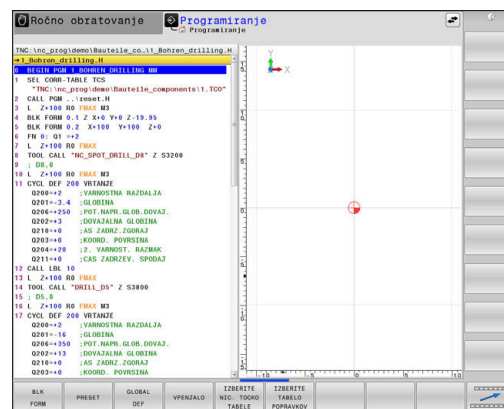
Po pritisku tipke **SPEC FCT** lahko s tipko **GOTO** odprete okno za izbiro **smartSelect**. Krmiljenje prikazuje strukturni pregled vseh funkcij, ki so na voljo. Po drevesni strukturi se lahko hitro pomikate s kazalcem ali miško in izbirate funkcije. V desnem oknu krmiljenje prikazuje spletno pomoč za posamezne funkcije.



Meni Programske prednastavitve

PROGRAMSKA DOLOČILA ▶ Pritisnite gumb Programske prednastavitve.

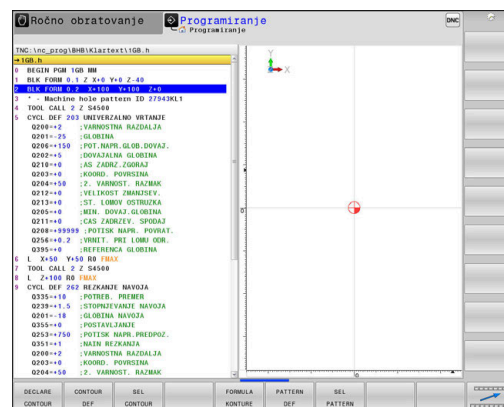
Gumb	Funkcija	Opis
BLK FORM	Definiranje surovca	Stran 93
PRESET	Vplivajte na referenčno točko	Stran 406
IZBERITE NIC. TOCKO TABELE	Izbira tabele ničelnih točk	Stran 412
IZBERITE TABELO POPRAVKOV	Izberite korekcijsko preglednico	Stran 415
GLOBAL DEF	Definiranje globalnih parametrov ciklov	Glejte uporabniški priročnik Programiranje ciklov obdelave



Meni Funkcije za konturne in točkovne obdelave

KONTURNA TOČKA OBDEL. ▶ Pritisnite Gumb Funkcije za konturno in točkovno obdelavo.

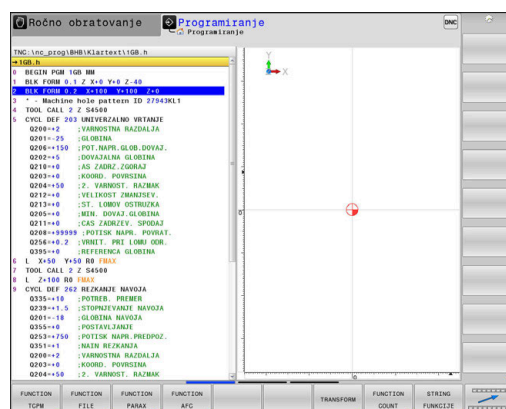
Gumb	Funkcija
DECLARE CONTOUR	Dodelitev opisa konture
CONTOUR DEF	Definiranje enostavne konturne formule
SEL CONTOUR	Izbira definicije konture
FORMULA KONTURE	Definiranje zapletene konturne formule
PATTERN DEF	Definiranje pogostega vzorca obdelave
SEL PATTERN	Izbira datoteke s točkami z obdelovalnimi položaji



Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Programiranje ciklov obdelave**

Meni za določanje različnih funkcij z navadnim besedilom

Gumb	Funkcija	Opis
PROGRAMSKE FUNKCIJE	▶ Pritisnite gumb PROGRAMSKE FUNKCIJE	
FUNCTION TCPM	Definiranje pozicioniranja rotacijskih osi	Stran 486
FUNCTION FILE	Definiranje funkcij datoteke	Stran 395
FUNCTION PARAX	Določanje pozicioniranja za vzporedne osi U, V, W	Stran 377
FUNCTION AFC	Definiranje prilagodljivega krmiljenja pomika AFC	Stran 372
TRANSFORM / CORRDATA	Definiranje pretvorbe koordinat Aktivacija vrednosti popravkov	Stran 398 Stran 415
FUNCTION COUNT	Določanje števca	Stran 422
STRING FUNKCIJE	Definiranje funkcij nizov	Stran 314
FUNCTION DRESS	Določite uravnavanje	Stran 586
FUNCTION SPINDLE	Določanje pulzirajočega števila vrtljajev	Stran 436
FUNCTION FEED	Določanje ponavljajočega se časa zadrževanja	Stran 439
FUNCTION DCM	Definiranje dinamičnega protokolijskega nadzora DCM	Stran 368
FUNCTION DWELL	Določanje časa zadrževanja v sekundah ali vrtljajih	Stran 441
FUNCTION LIFTOFF	Dvig orodja pri NC-zaustavitvi	Stran 442
VNOS KOMENTARJA	Vnos komentarja	Stran 198
TABDATA	Odčitajte in zapišite vrednosti preglednice	Stran 417
POLARKIN	Definirajte polarno kinematiko	Stran 388
MONITORING	Aktivirajte nadzor komponent	Stran 421
FUNCTION PROG PATH	Izbira interpretacije poti	Stran 502



10.2 Function Mode

Programiranje Function Mode







Upoštevajte priročnik za stroj!
To funkcijo omogoči proizvajalec stroja.

Za preklop med rezkanjem in struženjem morate preklopiti na ustrezn način.

Če je proizvajalec stroja omogočil izbiro različnih kinematik, jih lahko preklopite z gumbi **FUNCTION MODE**.

Postopek

Za preklop kinematike upoštevajte naslednji postopek:

- 
 - ▶ Prikažite orodno vrstico s posebnimi funkcijami
- 
 - ▶ Pritisnite gumb **FUNKCIJE RPOGRAMA**
- 
 - ▶ Pritisnite gumb **MILL**
- 
 - ▶ Pritisnite gumb **IZBERITE KINEMATIKO**
 - ▶ Izberite kinematiko





Komplet Function Mode



Upoštevajte priročnik za stroj!
To funkcijo mora omogočiti in prilagoditi proizvajalec stroja.
Proizvajalec stroja definira razpoložljive možnosti izbire v strojnem parametru **CfgModeSelect** (št. 132200).

S funkcijo **FUNCTION MODE SET** lahko iz NC-programa aktivirate nastavitve, ki jih je definirala proizvajalec stroja, npr. spremembe območja premikanja.

Za izbirno nastavitve upoštevajte naslednji postopek:

- 
 - ▶ Prikažite orodno vrstico s posebnimi funkcijami
- 
 - ▶ Pritisnite gumb **FUNCTION MODE**
- 
 - ▶ Pritisnite gumb **SET**
- 
 - ▶ Po potrebi pritisnite **IZBIRA**
 - ▶ Krmiljenje odpre okno za izbiro.
 - ▶ Izberite nastavitve

10.3 Dinamičen protikolizijski nadzor (možnost št. 40)

Funkcija



Upoštevajte priročnik za stroj!

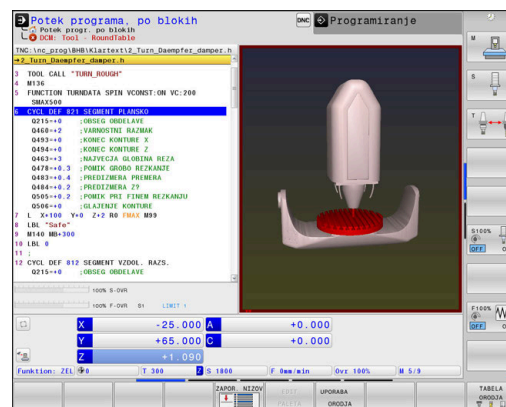
Funkcijo **Dinamični protikolizijski nadzor DCM** (Dynamic Collision Monitoring) krmiljenju prilagodi vaš proizvajalec stroja.

Proizvajalec stroja lahko opiše komponente stroja in najmanjše razmike, ki jih krmiljenje nadzira pri vseh premikih stroja. Če se zmanjša najmanjši določen razmik med dvema objektoma z nadzorom trka, krmiljenje odda sporočilo o napaki in zaustavi premikanje.

Krmiljenje glede trka nadzuruje tudi aktivno orodje in ga ustrezno grafično prikaže. Krmiljenje ob tem praviloma upošteva valjasta orodja. Krmiljenje v skladu z določitvami v preglednici orodij nadzuruje tudi stopenjska orodja.

Krmilni sistem upošteva naslednje definicije iz preglednice orodij:

- Dolžine orodij
- Polmeri orodij
- Predizmere orodij
- Kinematika nosilca orodja



NAPOTEK

Pozor, nevarnost kolizije!

Krmiljenje tudi pri aktivni funkciji **Dinamični protikolizijski nadzor DCM** ne izvede samodejnega preverjanja glede trka z obdelovancem, niti z orodjem, niti z drugimi komponentami stroja. Med izvajanjem obstaja nevarnost trka!

- ▶ Potek preverite s pomočjo grafične simulacije
- ▶ Izvedite programski test z razširjenim preverjanjem glede trkov
- ▶ Previdno preverite NC-program ali razdelek programa v načinu delovanja **Potek programa, posam. blok**

Nadzor trkov lahko aktivirate ločeno za naslednje načine delovanja:

- **Programski tek**
- **Ročni način**
- **Programski test**

NAPOTEK

Pozor, nevarnost kolizije!

Pri neaktivni funkciji **Dinamični protikolizijski nadzor DCM** krmiljenje ne izvede nobenega samodejnega preverjanja glede trka. S tem krmiljenje ne prepreči tudi nobenih premikov, ki povzročajo trke. Med vsemi premiki obstaja nevarnost trka!

- ▶ Če je možno, vedno aktivirajte nadzor trkov
- ▶ Takoj po prehodni prekinitvi ponovno aktivirajte nadzor trkov
- ▶ Pri neaktivnem nadzoru trkov previdno preverite NC-program ali razdelek programa v načinu delovanja **Potek programa, posam. blok**



Splošno veljavne omejitve:

- Funkcija **Dinamični protikolizijski nadzor DCM** pomaga pri zmanjševanju nevarnosti trka. Vendar krmiljenje ne more upoštevati vseh položajev med delovanjem.
- Krmiljenje lahko pred trkom zaščiti samo strojne komponente, ki jih je proizvajalec stroja pravilno določil glede na mere, usmerjenost in položaj v strojnem koordinatnem sistemu.
- Krmiljenje lahko nadzoruje le orodja, za katera ste v preglednici orodij določili **pozitivne polmere orodja** in **pozitivne dolžine orodja**.
- Krmiljenje upošteva predizmeri orodja **DL** in **DR** iz preglednice orodij. Predizmere orodja v nizu **TOOL CALL** ne bodo upoštevane.
- Pri določenih orodjih, npr. pri glavah nožev, je lahko polmer, ki povzroči kolizijo, večji od vrednosti polmera, definirane v preglednici orodij.
- Po zagonu cikla tipalnega sistema krmiljenje ne nadzira več dolžine in premera tipalne glave, da bi lahko tipali tudi objekte trkov.

Aktiviranje in deaktiviranje nadzora trkov v NC-programu

Včasih je treba nadzor trkov začasno deaktivirati:

- če je treba zmanjšati razmik med dvema objektoma z nadzorom trkov
- če je treba preprečiti zaustavitve poteka programa

NAPOTEK

Pozor, nevarnost kolizije!

Pri neaktivni funkciji **Dinamični protikolizijski nadzor DCM** krmiljenje ne izvede nobenega samodejnega preverjanja glede trka. S tem krmiljenje ne prepreči tudi nobenih premikov, ki povzročajo trke. Med vsemi premiki obstaja nevarnost trka!

- ▶ Če je možno, vedno aktivirajte nadzor trkov
- ▶ Takoj po prehodni prekinitvi ponovno aktivirajte nadzor trkov
- ▶ Pri neaktivnem nadzoru trkov previdno preverite NC-program ali razdelek programa v načinu delovanja **Potek programa, posam. blok**

Začasno programsko krmiljeno aktiviranje in deaktiviranje nadzora trkov

- ▶ NC-program odprite v načinu **Programiranje**
- ▶ Miškin kazalec premaknite na zeleno mesto, npr. pred ciklom **800**, da omogočite izsredinsko struženje



- ▶ Pritisnite tipko **POS. FUNK.**



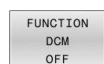
- ▶ Pritisnite gumb **PROGRAMSKE FUNKCIJE**



- ▶ Preklopite med orodnimi vrsticami

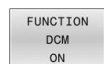


- ▶ Pritisnite gumb **FUNKCIJA DCM**



- ▶ Z ustreznim gumbom izberite stanje:

- **FUNKCIJA DCM IZKLJ.:** ta NC-ukaz začasno izklopi nadzor trkov. Izklop velja le do konca programa glavnega programa oziroma do naslednjega ukaza **FUNKCIJA DCM VKLJ.** Ob priklicu drugega NC-programa je funkcija DCM znova aktivna.
- **FUNKCIJA DCM VKLJ.:** ta NC-ukaz prekliče obstoječi ukaz **FUNKCIJA DCM IZKLJ.**



Nastavitve, ki jih določite s funkcijo **FUNKCIJA DCM** veljajo izključno v aktivnem NC-programu.

Po koncu programa ali izbiri novega NC-programa znova veljajo nastavitve, ki ste jih izbrali za **Tek programa** in **Ročno obratovanje** z gumbom **KOLIZIJA**.



Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Nastavitev, testiranje in izvedba NC-programov**

10.4 Prilagodljivo krmiljenje pomika AFC (možnost št. 45)

Uporaba



To funkcijo mora omogočiti in prilagoditi proizvajalec stroja.

Vaš proizvajalec stroja med drugim določi, ali krmiljenje kot začetno vrednost za regulacijo pomika uporabi moč vretena ali drugo poljubno vrednost.

Če ste sprostili možnost programske opreme Struženje (možnost št. 50), lahko AFC uporabljate tudi pri struženju.



Za premere orodja pod 5 mm prilagodljiva regulacija pomika ni smiselna. Če je nazivna moč vretena zelo visoka, je mejni premer orodja lahko tudi večji.

Pri obdelavah, pri katerih se morata pomik in število vrtljajev vretena ujemati (npr. pri vrtnanju navojev), ne smete delati s prilagodljivim krmiljenjem pomika.

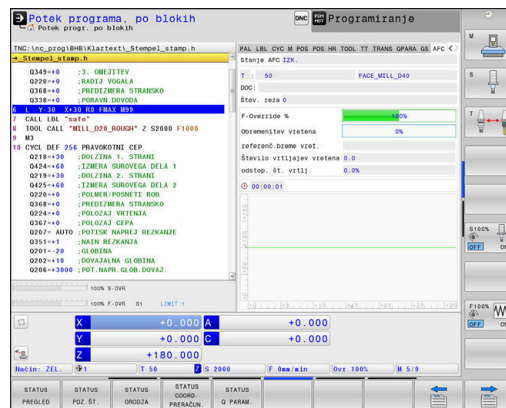
Pri prilagodljivi regulaciji pomika krmiljenje samodejno regulira pomik podajanja orodja pri izvajanju NC-programa glede na trenutno moč vretena. Moč vretena, ki pripada vsakemu obdelovalnemu nizu, je treba ugotoviti v učnem rezu in krmiljenje jo shrani v datoteki, ki pripada NC-programu. Pri zagonu posameznega obdelovalnega niza, ki se v normalnem primeru izvede z vklopom vretena, krmiljenje regulira pomik tako, da je ta znotraj določenega območja.



Če se rezalni pogoji ne spremenijo, lahko moč vretena, pridobljeno pri učnem rezu, trajno določite kot referenčno moč regulacije, odvisno od stroja. V ta namen uporabite stolpec **AFC-LOAD** iz preglednice orodij. Če v ta stolpec ročno vnesete vrednost, krmiljenje več ne izvede nobenega učnega reza.

Na ta način lahko preprečite negativne učinke na orodje, obdelovanec in stroj, ki lahko nastanejo pri spremenljivih rezalnih pogojih. Rezalni pogoji se spremenijo še posebej zaradi:

- Obraba orodja
- Spremenljive globine reza, ki se pogosteje pojavljajo pri vlitih kosih
- Spremembe trdote, ki nastanejo zaradi lastnosti materiala



Uporaba prilagodljive regulacije pomika AFC nudi naslednje prednosti:

- Optimiranje obdelovalnega časa
Z regulacijo pomika skuša krmiljenje med celotnim časom obdelave ohraniti naučeno največjo moč vretena ali v preglednici orodij podano referenčno moč regulacije (stolpec **AFC-LOAD**). Skupni čas obdelave se skrajša s povečanjem pomika na obdelovalnih območjih z manjšim iznosom materiala
- Nadzor orodja
Če moč vretena prekorači naučeno največjo vrednost ali podano (stolpec **AFC-LOAD** iz preglednice orodij), krmiljenje zmanjša pomik za toliko, da se znova doseže referenčna moč vretena. Če se pri obdelavi prekorači največja moč vretena in je obenem najnižji določeni pomik premajhen, krmiljenje izvede izklop. S tem preprečite posledične poškodbe po lomu rezkala ali njegovi obrabi
- Varovanje strojne mehanike
S pravočasnim zmanjšanjem pomika oz. ustreznim izklopom se preprečijo poškodbe stroja zaradi preobremenitve

Določanje osnovnih nastavitev

V preglednici **AFC.tab** določite nastavitve regulacije, s katerimi krmiljenje izvaja regulacijo pomika. Preglednica mora biti shranjena v imeniku **TNC:\table**.

Podatki v tej preglednici predstavljajo privzete vrednosti, ki se pri učnem rezu kopirajo v odvisno datoteko, ki pripada posameznemu NC-programu. Te vrednosti predstavljajo osnovo za krmiljenje.

i Če s stolpcem **AFC-LOAD** iz preglednice orodij podate referenčno moč regulacije, odvisno od stroja, krmiljenje ustvari odvisno datoteko brez učnega reza, ki pripada posameznemu NC-programu. Ustvarjanje datoteke se izvede tik pred regulacijo.

Pregled

V preglednico vnesite naslednje podatke:

Stolpec	Funkcija
NR	Zaporedna številka vrstice v preglednici (sicer nima nobene dodatne funkcije).
AFC	Ime krmilne nastavitve. To ime morate vnesti v stolpec AFC preglednice orodij. Določi pripadnost krmilnih parametrov za orodje.
FMIN	Pomik, pri katerem naj krmiljenje opravi reakcijo ob preobremenitvi. Vrednost vnesite v odstotkih glede na programirani pomik. Razpon vnosa: 50 do 100 %.
FMAX	Največji pomik v materialu, do katerega lahko krmiljenje samodejno povečuje. Vrednost vnesite v odstotkih glede na programirani pomik.
FIDL	Pomik, s katerim naj krmiljenje izvaja premikanje, če orodje ne reže (pomik v zraku). Vrednost vnesite v odstotkih glede na programirani pomik.
FENT	Pomik, s katerim naj krmiljenje izvaja premikanje, ko orodje vstopi v material ali izstopi iz njega. Vrednost vnesite v odstotkih glede na programirani pomik. Največja vrednost vnosa: 100 %.

Stolpec	Funkcija
OVLD	<p>Reakcija, ki naj jo krmiljenje izvede pri preobremenitvi:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ M: izvedba makra, ki ga je določil proizvajalec stroja. ■ S: izvedba takojšnje NC-zaustavitve. ■ F: NC-zaustavitev, ko je orodje odmaknjeno. ■ E: samo prikaz sporočila o napaki na zaslonu. ■ L: blokiranje trenutnih orodij ■ -: brez reakcije ob preobremenitvi. <p>Krmiljenje izvede reakcijo ob preobremenitvi, če je pri aktivni regulaciji največja moč vretena prekoračena za več kot 1 sekundo in obenem ni dosežen najmanjši določeni pomik.</p> <p>V povezavi z nadzorom obrabe orodja glede na rez krmiljenje oceni izključno možnosti izbire M, E in L!</p> <p>Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik Nastavitev, testiranje in izvedba NC-programov</p>
POUT	Moč vretena, pri kateri naj krmiljenje zazna izstop obdelovanca. Vrednost vnesite v odstotkih glede na naučeno referenčno obremenitev. Priporočena vrednost: 8 %.
SENS	Občutljivost (agresivnost) krmiljenja. Vnesite vrednost med 50 in 200. 50 pomeni počasno, 200 pa zelo agresivno krmiljenje. Agresivno krmiljenje krmili hitro in z visokimi spremembami vrednosti, vendar se nagiba k prekoračevanju. Priporočena vrednost: 100.
PLC	Vrednost, ki naj jo krmiljenje na začetku obdelovalnega niza prenese na PLC. Funkcijo določi proizvajalec stroja, upoštevajte priročnik za stroj.

Ustvarjanje preglednice AFC.TAB

Če preglednica **AFC.TAB** še ne obstaja, morate datoteko ponovno ustvariti.



V preglednici **AFC.TAB** lahko definirate poljubno število nastavitev krmilnega sistema (vrstice).

Če v imeniku **TNC:\table** ni preglednice AFC.TAB, krmiljenje za učni rez uporabi fiksno določene nastavitve regulacije. Pri določeni od orodja odvisni referenčni moči regulacije krmiljenje regulacijo izvaja takoj. Podjetje HEIDENHAIN za varen in določen potek priporoča uporabo preglednice AFC.TAB.

Preglednico AFC.TAB ustvarite na naslednji način:

- ▶ Izberite način delovanja **Programiranje**
- ▶ S tipko **PGM MGT** izberite upravljanje datotek
- ▶ Izberite pogon **TNC**:
- ▶ Izberite imenik **table**
- ▶ Odprite novo datoteko **AFC.TAB**
- ▶ Potrdite s tipko **ENT**
- > Krmiljenje prikaže seznam s formati preglednic.
- ▶ Odprite format preglednice **AFC.TAB** in potrdite s tipko **ENT**
- > Krmiljenje sestavi tabelo z regulacijskimi nastavitvami.

Programiranje AFC




NAPOTEK

Pozor! Nevarnost za orodje in obdelovanec

Če aktivirate način obdelave **FUNCTION MODE TURN**, krmiljenje izbriše trenutne vrednosti **OVLD**. Zato morate način obdelave programirati pred priklicem orodja! V primeru napačnega zaporedja programiranja ne pride do nadzora orodja, kar lahko privede do poškodb orodja in obdelovanca!


- ▶ Programiranje načina obdelave **FUNCTION MODE TURN** pred priklicem programa


Postopek za programiranje funkcij AFC za zagon in zaključek učnega reza:

-  ▶ Pritisnite tipko **POS. FUNK.**
-  ▶ Pritisnite gumb **PROGRAMSKE FUNKCIJE**
-  ▶ Pritisnite gumb **FUNKCIJA AFC**
▶ Izbira funkcije

Krmiljenje ponuja več funkcij, s katerimi lahko začnete in končate AFC:

- **FUNKCIJA AFC CTRL**: funkcija **AFC CTRL** zažene običajno delovanje z mesta, na katerem bo ta NC-niz obdelan, tudi če učna faza še ni bila zaključena.
- **FUNKCIJA AFC ZAČETEK REZANJA ČAS1 RAZD.2 OBREM.3**: krmiljenje zažene zaporedje rezov z aktivnim **AFC**. Do preklopa iz učnega reza v običajnem delovanju pride takoj, ko je bilo v učni fazi mogoče določiti referenčno moč ali je bil izpolnjen eden od podatkov **ČAS**, **RAZD.** ali **OBREM.**.
 - S podatkom **ČAS** določite največji čas trajanja učne faze v sekundah.
 - Podatek **RAZD.** določa največjo pot za učni rez.
 - S podatkom **OBREM.** lahko neposredno določite referenčno obremenitev. Vnesena referenčna obremenitev > 100 % krmiljenje samodejno omeji na 100 %.
- **FUNKCIJA AFC KONEC REZANJA**: funkcija **AFC KONEC REZANJA** konča regulacijo AFC.

 Podatki **ČAS**, **RAZD.** in **OBREM.** delujejo načinovno. Ponastavite jih lahko z vnosom **0**.

 S pomočjo stolpca **OBREMENITEV AFC** in z vnosom **OBREMENITEV** v NC-programu lahko določite referenčno moč! Pri tem aktivirajte vrednost **OBREMENITEV AFC** s priklicem orodja, vrednost **OBREMENITEV** pa s funkcijo **FUNKCIJA AFC ZAČETEK REZANJA**.

Če programirate obe možnosti, potem krmiljenje uporabi vrednost, ki je programirana v NC-programu!

Odpiranje preglednice AFC

Pri učnem rezu krmiljenje najprej kopira osnovne nastavitve, ki so za vsak obdelovalni niz določene v preglednici AFC.TAB, v datoteko **<name>.H.AFC.DEP. <ime>** pri tem ustreza imenu NC-programa, za katerega ste izvedli učni rez. Dodatno krmiljenje med učnim rezom ugotovi največjo moč vretena in to vrednost prav tako shrani v preglednico.

Datoteko **<name>.H.AFC.DEP** lahko spreminjate v načinu **Programiranje**.

Po potrebi lahko v tem načinu obdelovalni niz (celotno vrstico) tudi izbrišete.



Strojni parameter **dependentFiles** (št. 122101) se mora nahajati na **ROČNO**, da si lahko odvisne datoteke ogledate v upravljanju datotek.

Za urejanje datoteke **<name>.H.AFC.DEP** morate po potrebi upravljanje datotek nastaviti tako, da so prikazane vse vrste datotek (pritisnite gumb **IZBOR TIP**).

Dodatne informacije: "Datoteke", Stran 107



Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Nastavitev, testiranje in izvedba NC-programov**

10.5 Obdelava z vzporednimi osmi U, V in W

Pregled



Upoštevajte priročnik za stroj!

Vaš stroj mora konfigurirati proizvajalec stroja, če želite uporabljati funkcije vzporednih osi.

Število, poimenovanje in dodelitev programirljivih osi so odvisne od stroja.

Poleg glavnih osi X, Y in Z obstajajo še t.i. vzporedne osi U, V in W. Glavne osi in vzporedne osi so druga do druge večinoma dodeljene na naslednji način:

Glavna os	Vzporedna os	Rotacijska os
X	U	A
Y	V	B
Z	W	C

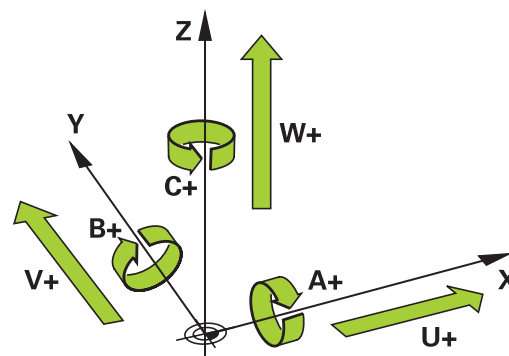
Na krmiljenju so za obdelovanje z vzporednimi osmi U, V in W na voljo naslednje funkcije:

Gumb	Funkcija	Pomen	Stran
	PARAXCOMP	Določite, kako naj se krmiljenje obnaša pri pozicioniranju vzporednih osi	383
	PARAXMODE	Določite, s katerimi osmi naj krmiljenje izvede obdelavo	384



Pred spremembo strojne kinematike morate deaktivirati funkcije vzporednih osi.

S strojnimi parametrom **noParaxMode** (Nr. 105413) lahko deaktivirate programiranje vzporednih osi.



Samodejni izračun vzporednih osi



S strojnim parametrom **parAxComp** (št. 300205) vaš proizvajalec stroja določi, ali bo funkcija vzporedne osi standardno vklopljena.

Po zagonu krmiljenja najprej deluje konfiguracija, ki jo je določil proizvajalec stroja.

- Preverite, ali splošen prikaz stanja ikone za **PARAXCOMP DISPLAY** oz. **PARAXCOMP MOVE** vsebuje:



ali



Če proizvajalec stroja vzporedno os vklopi že v konfiguraciji, potem krmiljenje os izračuna, brez da bi vi morali najprej programirati **PARAXCOMP**.

Ker s tem krmiljenje vzporedno os izračunava trajno, lahko npr. obdelovanec tipate tudi s poljubnim položajem osi W.








Upoštevajte, da potem možnost **IZKLOP PARAXCOMP** vzporedne osi ne izklopi, ampak krmiljenje ponovno aktivira standardno konfiguracijo.

Krmiljenje samodejni izračun izklopi samo, če os navedete v NC-nizu, npr. **IZKLOP PARAXCOMP W**.

FUNKCIJA PARAXCOMP DISPLAY

S funkcijo **PRIKAZ PARAXCOMP** vklopite funkcijo prikaza za premikanje vzporedne osi. Krmiljenje izračuna premikanje vzporedne osi na prikazu položaja pripadajoče glavne osi (prikaz vsote). Prikaz položaja glavne osi na ta način vedno prikazuje relativno razdaljo med orodjem in obdelovancem neodvisno od tega, ali premikate glavno ali vzporedno os.


Pri tem sledite naslednjemu postopku:

- 
 - ▶ Prikažite orodno vrstico s posebnimi funkcijami
- 
 - ▶ Pritisnite gumb **PROGRAMSKE FUNKCIJE**
- 
 - ▶ Pritisnite gumb **FUNKCIJA PARAX**
- 
 - ▶ Pritisnite gumb **FUNKCIJA PARAXCOMP**
- 
 - ▶ Izberite **PRIKAZ FUNKCIJE PARAXCOMP**
 - ▶ Določite vzporedno os in njeno premikanje, ki ga naj krmiljenje izračuna na prikazu položaja pripadajoče glavne osi

Primer

13 FUNCTION PARAXCOMP DISPLAY W

Ko je možnost **FUNCTION PARAXCOMP DISPLAY** aktivna, krmiljenje na prikazu stanja prikazuje simbol.

Simbol	Način obdelovanja
	<p>Možnost FUNCTION PARAXCOMP DISPLAY je aktivna</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 10px 0;"> <p>i Ikona PARAXMODE pokriva aktivno ikono PARAXCOMP DISPLAY.</p> </div> <p>Poleg tega krmiljenje na dodatnem prikazu stanja prikazuje (D) za DISPLAY izza opisa osi zadevne osi.</p>
brez simbola	Standardna kinematika aktivna



Z izbirnim strojnim parametrom **presetToAlignAxis** (št. 300203) proizvajalec stroja glede na os definira, kako krmiljenje interpretira vrednosti zamika. Pri funkciji **FUNCTION PARAXCOMP** je strojni parameter pomemben samo za vzporedne osi (**U_OFFS**, **V_OFFS** in **W_OFFS**). Če ni prisoten noben zamik, se krmiljenje vede, kot je opisano v opisu funkcije.

Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Nastavitev, testiranje in izvedba NC-programov**

- Če strojni parameter za vzporedno os ni definiran oz. je definiran z vrednostjo **FALSE**, potem zamik deluje samo v vzporedni osi. Referenca programiranih koordinat vzporedne osi se premaknejo za vrednost zamika. Koordinate glavne osi se še naprej nanašajo na referenčno točko obdelovanca.
- Če je strojni parameter za vzporedno os definiran z vrednostjo **TRUE**, potem zamik učinkuje v vzporedni in glavni osi. Reference programiranih koordinat vzporednih in glavnih osi se premaknejo za vrednost zamika.






FUNKCIJA PARAXCOMP MOVE

i Funkcijo **PREMIK PARAXCOMP** lahko uporabljate le v povezavi s premočrtnimi nizi **L**.

S funkcijo **PREMIK PARAXCOMP** krmiljenje uravnava premike vzporedne osi z izravnalnimi premiki v posamezni pripadajoči glavni osi.

Pri premiku vzporedne osi, npr. osi W, v negativni smeri krmiljenje istočasno premakne os Z za enako vrednost v pozitivni smeri. Relativna razdalja med orodjem in obdelovancem ostane enaka. Pri uporabi portalnega stroja uvlecite pinolo, da prečko sinhrono premaknete navzdol.


Pri tem sledite naslednjemu postopku:

-  ▶ Prikažite orodno vrstico s posebnimi funkcijami
-  ▶ Pritisnite gumb **PROGRAMSKE FUNKCIJE**
-  ▶ Pritisnite gumb **FUNKCIJA PARAX**
-  ▶ Pritisnite gumb **FUNKCIJA PARAXCOMP**
-  ▶ Izberite **PREMIK FUNKCIJE PARAXCOMP**
- ▶ Določite vzporedno os

Primer

13 FUNCTION PARAXCOMP MOVE W

Ko je možnost **FUNCTION PARAXCOMP MOVE** aktivna, krmiljenje na prikazu stanja prikazuje simbol.

Simbol	Način obdelovanja
	Možnost FUNCTION PARAXCOMP MOVE je aktivna
	<p>i Ikona PARAXMODE pokriva aktivno ikono PARAXCOMP MOVE.</p> <p>Poleg tega krmiljenje na dodatnem prikazu stanja prikazuje (M) za MOVE izza opisa osi zadevne osi.</p>
brez simbola	Standardna kinematika aktivna



Izračun možnih vrednosti odmika (U_OFFS, V_OFFS in W_OFFS preglednice referenčnih točk) vaš proizvajalec stroja določi v parametru **presetToAlignAxis** (št. 300203).



Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Nastavitev, testiranje in izvedba NC-programov**

- Če strojni parameter za vzporedno os ni definiran oz. je definiran z vrednostjo **FALSE**, potem zamik deluje samo v vzporedni osi. Referenca programiranih koordinat vzporedne osi se premaknejo za vrednost zamika. Koordinate glavne osi se še naprej nanašajo na referenčno točko obdelovanca.
- Če je strojni parameter za vzporedno os definiran z vrednostjo **TRUE**, potem zamik učinkuje v vzporedni in glavni osi. Reference programiranih koordinat vzporednih in glavnih osi se premaknejo za vrednost zamika.

Deaktiviranje funkcije FUNCTION PARAXCOMP

i Po zagonu krmiljenja najprej deluje konfiguracija, ki jo je določil proizvajalec stroja.

- ▶ Preverite, ali splošen prikaz stanja ikone za **PARAXCOMP DISPLAY** oz. **PARAXCOMP MOVE** vsebuje:






 ali 

Krmiljenje funkcijo vzporedne osi **PARAXCOMP** ponastavi z naslednjimi funkcijami:

- Izbira NC-programa
- **IZKLOP PARAXCOMP**

Pred spremembo strojne kinematike morate deaktivirati funkcije vzporednih osi.

S funkcijo **IZKLOP PARAXCOMP** izklopite funkcije vzporedne osi **PRIKAZ PARAXCOMP** in **PREMIK PARAXCOMP**. Pri tem sledite naslednjemu postopku:

-  ▶ Prikažite orodno vrstico s posebnimi funkcijami.
-  ▶ Pritisnite gumb **PROGRAMSKE FUNKCIJE**
-  ▶ Pritisnite gumb **FUNKCIJA PARAX**
-  ▶ Pritisnite gumb **FUNKCIJA PARAXCOMP**
-  ▶ Izberite **IZKLOP FUNKCIJE PARAXCOMP**
- ▶ Po potrebi navedite os

Primer

13 FUNKCIJA PARAXCOMP OFF

13 FUNCTION PARAXCOMP OFF W

Ko je funkcija **FUNCTION PARAXCOMP** neaktivna, krmiljenje za opisom osi ne prikazuje simbola in dodatnih informacij.

i Vaš proizvajalec stroja lahko funkcijo **PARAXCOMP** trajno aktivira s strojnim parametrom.

Če želite izklopiti funkcijo, morate vzporedno os navesti v NC-programu, npr. **IZKLOP FUNKCIJE PARAXCOMP W**.

Dodatne informacije: "Samodejni izračun vzporednih osi", Stran 378

FUNKCIJA PARAXMODE



Za aktivacijo funkcije **PARAXMODE** morate vedno določiti 3 osi.






Če vaš proizvajalec stroja funkcije **PARAXCOMP** še ni standardno aktiviral, morate funkcijo **PARAXCOMP** aktivirati, preden lahko delate z možnostjo **PARAXMODE**.

Da krmiljenje izračuna z možnostjo **PARAXMODE** izbrano glavno os, morate za to os vklopiti funkcijo **PARAXCOMP**.

S funkcijo **PARAXMODE** določite osi, s katerimi naj krmiljenje izvede obdelavo. Vse premike in opise kontur programirate neodvisno od stroja z glavnimi osmi X, Y in Z.

V funkciji **PARAXMODE** določite 3 osi (npr. **FUNKCIJA PARAXMODE X Y W**), s katerimi krmiljenje izvede programirane premike.



Pri tem sledite naslednjemu postopku:

- 
 - ▶ Prikažite orodno vrstico s posebnimi funkcijami
- 
 - ▶ Pritisnite gumb **PROGRAMSKE FUNKCIJE**
- 
 - ▶ Pritisnite gumb **FUNKCIJA PARAX**
- 
 - ▶ Pritisnite gumb **FUNKCIJA PARAXMODE**
- 
 - ▶ Izberite funkcijo **FUNKCIJA PARAXMODE**
 - ▶ Določite osi za obdelavo

Primer

13 FUNCTION PARAXMODE X Y W

Ko je možnost **FUNCTION PARAXMODE** aktivna, krmiljenje na prikazu stanja prikazuje simbol.

Simbol	Način obdelovanja
	<p>Funkcija FUNKCIJA PARAXMODE aktivna</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 10px 0;"> <p> Ikona PARAXMODE pokriva aktivno ikono PARAXCOMP.</p> </div> <p>Poleg tega krmiljenje v zavihku POS dodatnega prikaza stanja prikazuje izbrano možnost Principal axes.</p>
brez simbola	Standardna kinematika aktivna

Premik glavne in vzporedne osi

Kadar je funkcija **PARAXMODE** aktivna, krmiljenje izvede programirane premike z osmi, določenimi v funkciji. Če mora krmiljenje izvesti premik z glavno osjo, izbrano z možnostjo **PARAXMODE**, potem to os dodatno vnesite z znakom **&**. Znak **&** se potem nanaša na glavno os.

Pri tem sledite naslednjemu postopku:



- ▶ Pritisnite tipko **L**
- > Krmiljenje odpre linearni niz.
- ▶ Določite koordinate
- ▶ Določite popravek polmera



- ▶ Pritisnite levo puščično tipko
- > Krmiljenje prikazuje znak **&**.
- ▶ Po potrebi os izberite s tipkami za smer osi
- ▶ Določite koordinato



- ▶ Pritisnite tipko **ENT**

Primer

13 FUNCTION PARAXMODE X Y W

14 L Z+100 &Z+150 R0 FMAX



Sintaktični element **&** je dovoljen le v nizih L.

Dodatno pozicioniranje glavne osi z ukazom **&** se izvede v sistemu REF. Če ste prikaz položaja nastavili na DEJANSKO vrednost, ta premik ne bo prikazan. Po potrebi preklopite prikaz položaja na vrednost REF.

Izračun možnih vrednosti odmika (X_OFFS, Y_OFFS in Z_OFFS preglednice referenčnih točk) z operatorjem **&** pozicioniranih osi vaš proizvajalec stroja določi v parametru **presetToAlignAxis** (št. 300203).

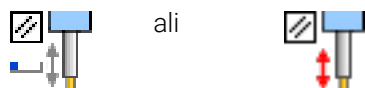
- Če strojni parameter za glavno os ni definiran oz. je definiran z vrednostjo **FALSE**, potem zamik učinkuje samo v **&** programirani osi. Koordinate vzporedne osi se še naprej nanašajo na referenčno točko obdelovanca. Vzporedna os se kljub zamiku premakne na programirane koordinate.
- Če je strojni parameter za glavno os definiran z vrednostjo **TRUE**, potem zamik učinkuje v glavni in vzporedni osi. Reference koordinat glavnih in vzporednih osi se premaknejo za vrednost zamika.

Deaktiviranje funkcije FUNCTION PARAXMODE



Po zagonu krmiljenja najprej deluje konfiguracija, ki jo je določil proizvajalec stroja.

- ▶ Preverite, ali splošen prikaz stanja ikone za **PARAXCOMP DISPLAY** oz. **PARAXCOMP MOVE** vsebuje:



Krmiljenje funkcijo vzporedne osi **PARAXMODE ON** ponastavi z naslednjimi funkcijami:

- Izbira NC-programa
- konca programa
- **M2 in M30**
- **IZKLOP PARAXMODE**

Pred spremembo strojne kinematike morate deaktivirati funkcije vzporednih osi.

S funkcijo **IZKLOP PARAXMODE** izklopite funkcijo vzporedne osi. Krmiljenje uporablja glavne osi, ki jih je konfiguriral proizvajalec stroja.

Pri tem sledite naslednjemu postopku:

- ▶ **SPEC FCT** Prikažite orodno vrstico s posebnimi funkcijami
- ▶ **PROGRAMSKE FUNKCIJE** Pritisnite gumb **PROGRAMSKE FUNKCIJE**
- ▶ **FUNCTION PARAX** Pritisnite gumb **FUNKCIJA PARAX**
- ▶ **FUNCTION PARAXMODE** Pritisnite gumb **FUNKCIJA PARAXMODE**
- ▶ **FUNCTION PARAXMODE OFF** Izberite funkcijo **IZKLOP FUNKCIJE PARAXMODE**

Primer

13 FUNCTION PARAXMODE OFF

Ko je funkcija **FUNCTION PARAXMODE** neaktivna, krmiljenje v zavihku **POS** ne prikazuje simbola in vnosov.



Ovisno od konfiguracije proizvajalca stroja je potem vidna predhodno z ikono **PARAXMODE** pokrita aktivna ikona **PARAXCOMP**.

Primer: vrtanja z osjo W

0 BEGIN PGM PAR MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X+0 Y+0 Z-20	
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 5 Z S2222	Priklic orodja z osjo vretena Z
4 L Z+100 R0 FMAX M3	Pozicioniranje glavne osi
5 CYCL DEF 200 VRTANJE	
Q200=+2 ;VARNOSTNA RAZDALJA	
Q201=-20 ;GLOBINA	
Q206=+150 ;POT.NAPR.GLOB.DOVAJ.	
Q202=+5 ;DOVAJALNA GLOBINA	
Q210=+0 ;AS ZADRZ.ZGORAJ	
Q203=+0 ;KOORD. POVRSINA	
Q204=+50 ;2. VARNOST. RAZMAK	
Q211=+0 ;CAS ZADRZEV. SPODAJ	
Q395=+0 ;REFERENCA GLOBINA	
6 FUNCTION PARAXCOMP DISPLAY Z	Aktiviranje kompenzacije prikaza
7 FUNCTION PARAXMODE X Y W	Izbira pozitivne osi
8 L X+50 Y+50 R0 FMAX M99	Vzporedna os W izvede primik
9 FUNCTION PARAXMODE OFF	Ponovna vzpostavitev standardne konfiguracije
10 L M30	
11 END PGM PAR MM	

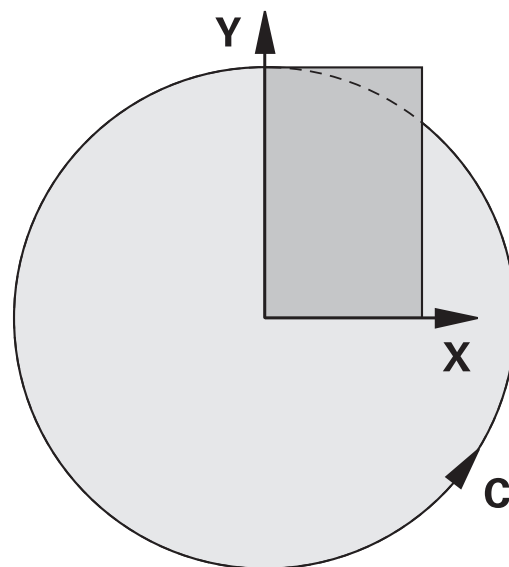
10.6 Obdelava s polarno kinematiko

Pregled

V polarnih kinematikah premiki poti obdelovalne ravnine niso izvedeni prek dveh linearnih glavnih osi, ampak prek ene linearne in ene rotacijske osi. Linearna glavna os in rotacijska os pri tem definirata obdelovalno ravnino, skupaj z osjo primika pa tudi obdelovalni prostor.

Na stružnih in brusilnih stroji s samo dvema linearnima glavnima osema so zahvaljujoč polarnim kinematikam možna čelna rezkanja.

Na stružnih strojih lahko primerne rotacijske osi zamenjajo različne linearne glavne osi. Polarne kinematike omogočajo pri večjih stroji omogočajo npr. obdelavo večjih površin v primerjavi samo z glavnimi osmi.



Upoštevajte priročnik za stroj!

Vaš stroj mora konfigurirati proizvajalec stroja, da lahko uporabljate polarno kinematiko.

Polarna kinematika je sestavljena iz dveh linearnih in ene rotacijske osi. Programirljive osi so odvisne od stroja.

Polarna rotacijska os mora biti os Modulo, ki je v primerjavi z izbranimi linearnimi osmi nameščena na mizo. Linearne osi se tako ne smejo nahajati med rotacijsko osjo in mizo. Največje dovoljeno območje premikanja rotacijske osi je po potrebi omejeno s končnim stikalom programske opreme.

Kot radialne osi ali osi primika lahko delujejo tako glavne osi X, Y in Z kot tudi možne vzporedne osi U, V in W.

Krmiljenje v povezavi s polarno kinematiko omogoča uporabo naslednjih funkcij:

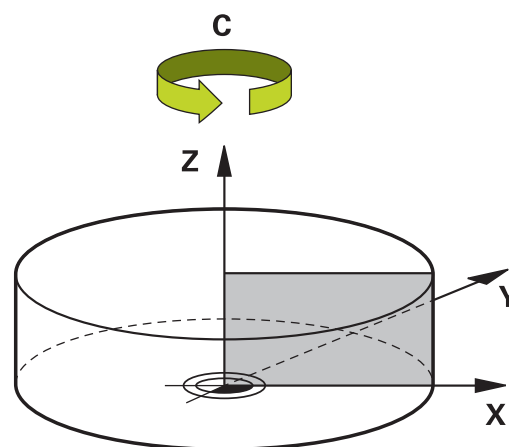
Gumb	Funkcija	Pomen	Stran
<input type="button" value="POLARKIN AXES"/>	POLARKIN AXES	Definirajte in aktivirajte polarno kinematiko	389
<input type="button" value="POLARKIN OFF"/>	POLARKIN OFF	Deaktivirajte polarno kinematiko	392

Aktivirajte funkcijo FUNCTION POLARKIN

S funkcijo **POLARKIN AXES** aktivirate polarno kinematiko. Podatke osi definirajo radialne osi, os primika in polarna os. Podatki **MODE** vplivajo na vedenje pozicioniranja, medtem ko podatki **POLE** odločajo glede obdelave v polu. Pol je pri tem središče vrtenja rotacijske osi.

Opomba glede izbire osi:

- Prva linearna os mora ležati radialno glede na rotacijsko os.
- Druga linearna os definira os primika in mora ležati vzporedno z rotacijsko osjo.
- Rotacijska os definira polarno os in je definirana nazadnje.
- Kot rotacijska os lahko deluje vsaka razpoložljiva in nasproti izbranih linearnih osi ležeča na mizi nameščena os Modulo.
- Obe izbrani linearni osi tako vpenjata površino, v kateri se nahaja tudi rotacijska os.



Možnosti MODE:





Funkcije	Funkcija
POS	Če gledamo iz središča rotacije, potem krmiljenje deluje v pozitivni smeri radialne osi. Radialna os mora biti ustrezno predpozicionirana.
NEG	Če gledamo iz središča rotacije, potem krmiljenje deluje v negativni smeri radialne osi. Radialna os mora biti ustrezno predpozicionirana.
KEEP	Krmiljenje z radialno osjo ostane na strani središča rotacije, na katerem se pri vklopu funkcije nahaja os. Če se pri vklopu radialna os nahaja na središču rotacije, potem velja POS .
ANG	Krmiljenje z radialno osjo ostane na strani središča rotacije, na katerem se pri vklopu funkcije nahaja os. Z izbiro POLEALLOWED je možno pozicioniranje prek pola. Na ta način bo stran pola zamenjana in preprečena bo 180°-rotacija rotacijske osi.

Možnosti POLE:

Funkcije	Funkcija
ALLOWED	Krmiljenje dovoljuje obdelavo na polu
SKIPPED	Krmiljenje preprečuje obdelavo na polu

i Blokirano območje je skladno površini kroga s polmerom 0,001 mm (1 μ m) okrog pola.



Pri programiranju sledite naslednjemu postopku:

-  ▶ Prikažite orodno vrstico s posebnimi funkcijami
-  ▶ Pritisnite gumb **PROGRAMSKE FUNKCIJE**
-  ▶ Pritisnite gumb **POLARKIN**
-  ▶ Pritisnite gumb **POLARKIN AXES**
- ▶ Definirajte osi polarne kinematike
- ▶ Izberite možnost **MODE**
- ▶ Izberite možnost **POLE**

Primer

6 POLARKIN AXES X Z C MODE: KEEP POLE:ALLOWED

Ko je polarna kinematika aktivna, krmiljenje na prikazu stanja prikazuje simbol.

Simbol	Način obdelovanja
	<p>Polarna kinematika je aktivna</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px 0;"> <p> Ikona POLARKIN pokriva aktivno ikono PARAXCOMP DISPLAY.</p> </div> <p>Poleg tega krmiljenje v zavihku POS dodatnega prikaza stanja prikazuje izbrano možnost Principal axes.</p>
brez simbola	Standardna kinematika aktivna

Napotki

Napotki za programiranje:

- Pred vklopom polarne kinematike obvezno programirajte funkcijo **PARAXCOMP DISPLAY** vsaj z glavnimi osmi X, Y in Z.

 Podjetje HEIDENHAIN priporoča, da vse razpoložljive osi navedete znotraj funkcije **PARAXCOMP DISPLAY**.

- Linearne osi, ki niso sestavni del polarne kinematike, pred funkcijo **POLARKIN** na koordinate pola. V nasprotnem primeru nastane območje, ki ga ni mogoče obdelati, s polmerom, ki je ustreza vsaj vrednosti osi izbrane linearne osi.
- Preprečite obdelave v polu in v bližini pola, saj so v tem območju možna nihanja pomika. Zato raje uporabljajte možnost **POLESKIPPED**.
- Kombinacija polarne kinematike z naslednjimi funkcijami je izključena:
 - Premikanje z **M91**
 - Vrtenje obdelovalne ravnine
 - **FUNCTION TCPM** ali **M128**
- Z izbirnim strojnim parametrom **presetToAlignAxis** (št. 300203) proizvajalec stroja glede na os definira, kako krmiljenje interpretira vrednosti zamika. Pri možnosti **FUNCTION POLARKIN** je strojni parameter pomemben samo za rotacijsko os, ki se vrti okrog orodne osi (večinoma **C_OFFS**).

Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Nastavitvev, testiranje in izvedba NC-programov**

- Če strojni parameter ni definiran oz. je definiran z vrednostjo **TRUE**, lahko z zamikom izravnate poševni položaj obdelovanca v ravnini. Zamik vpliva na orientacijo koordinatnega sistema obdelovanca **W-CS**.

Dodatne informacije: "Koordinatni sistem obdelovanca W-CS", Stran 82

- Če je strojni parameter definiran z vrednostjo **FALSE**, z zamikom ne morete izravnati odstopanja poševnega položaja obdelovanca v ravnini. Krmiljenje zamika med obdelavo ne upošteva.





Napotek za obdelavo:

Povezani premiki lahko v polarni kinematiki zahtevajo delne premike, npr. če je linearni premik izveden z dvema delnima potema do pola in stran od pola. Na ta način se lahko prikaz preostanka poti v primerjavi s standardno kinematiko razlikuje.

Deaktiviranje funkcije FUNCTION POLARKIN

S funkcijo **POLARKIN OFF** deaktivirate polarno kinematiko.

Pri programiranju sledite naslednjemu postopku:

- 
 - ▶ Prikažite orodno vrstico s posebnimi funkcijami
- 
 - ▶ Pritisnite gumb **PROGRAMSKE FUNKCIJE**
- 
 - ▶ Pritisnite gumb **POLARKIN**
- 
 - ▶ Pritisnite gumb **POLARKIN OFF**

Primer

6 POLARKIN OFF

Ko je polarna kinematika neaktivna, krmiljenje v zavihku **POS** ne prikazuje simbola in vnosov.

Napotek

Naslednje okoliščine deaktivirajo polarno kinematiko:

- Izvajanje funkcije **POLARKIN OF**
- Izbira NC-programa
- Doseganje konca NC-programa
- Prekinitev NC-programa
- Izbira kinematike
- Ponovni zagon krmiljenja

Primer: SL-cikli v polarni kinematiki

0 BEGIN PGM POLARKIN_SL MM	
1 BLK FORM 0.1 Z X-100 Y-100 Z-30	
2 BLK FORM 0.2 X+100 Y+100 Z+0	
3 TOOL CALL 2 Z S2000 F750	
4 FUNCTION PARAXCOMP DISPLAY X Y Z	; aktivirajte PARAXCOMP DISPLAY
5 L X+0 Y+0.0011 Z+10 A+0 C+0 FMAX M3	; predpoložaj izven blokiranega območja pola
6 POLARKIN AXES Y Z C MODE:KEEP POLE:SKIPPED	; aktivirajte POLARKIN
* - ...	; zamik ničelne točke v polarni kinematiki
9 TRANS DATUM AXIS X+50 Y+50 Z+0	
10 CYCL DEF 7.3 Z+0	
11 CYCL DEF 14.0 KONTURA	
12 CYCL DEF 14.1 KONTUR. LABEL2	
13 CYCL DEF 20 KONTURNI PODATKI	
Q1=-10	;GLOBINA REZKANJA
Q2=+1	;PREKRIVANJE PROGE
Q3=+0	;PREDIZMERA STRANSKO
Q4=+0	;PREDIZMERA GLOBINA
Q5=+0	;KOORD. POVRSINA
Q6=+2	;VARNOSTNA RAZDALJA
Q7=+50	;VARNA VISINA
Q8=+0	;ZAKROEVALNI RADIJ
Q9=+1	;SMER VRTENJA
14 CYCL DEF 22 PRAZNJENJE	
Q10=-5	;DOVAJALNA GLOBINA
Q11=+150	;POT.NAPR.GLOB.DOVAJ.
Q12=+500	;POTISK NAPREJ PRAZN.
Q18=+0	;ORODJE ZA PREDPRAZN.
Q19=+0	;POTISK NAPR. NIHANJE
Q208=+99999	;POTISK NAPR. POVRAT.
Q401=+100	;FAKTOR POTISKA NAPR.
Q404=+0	;STRATEG.NAKN.PRAZ.
15 M99	
16 CYCL DEF 7.0 NICELNA TOCKA	
17 CYCL DEF 7.1 X+0	
18 CYCL DEF 7.2 Y+0	
19 CYCL DEF 7.3 Z+0	
20 POLARKIN OFF	; deaktivirajte POLARKIN
21 FUNCTION PARAXCOMP OFF X Y Z	; deaktivirajte PARAXCOMP DISPLAY
22 L X+0 Y+0 Z+10 A+0 C+0 FMAX	
23 L M30	
24 LBL 2	

25 L X-20 Y-20 RR	
26 L X+0 Y+20	
27 L X+20 Y-20	
28 L X-20 Y-20	
29 LBL 0	
30 END PGM POLARKIN_SL MM	

10.7 Datotečne funkcije

Uporaba

S funkcijami **FUNCTION FILE** lahko iz NC-programa kopirate, premikate in brišete operacije datotek.



Napotki za programiranje in upravljanje:

- Funkcij **DATOTEKA** ni dovoljeno uporabiti za NC-programe ali datoteke, ki ste jih pred tem referencirali s funkcijo **PRIKLIC PGM** ali **PRIKLIC DEF. CIKL. 12 PGM**.
- Funkcijo **FUNCTION FILE** se upošteva samo v načinih delovanja **Potek programa, posam. blok** in **Potek programa, po blokih**.

Definiranje operacij datoteke

Pri tem sledite naslednjemu postopku:



- ▶ Izberite posebne funkcije.



- ▶ Izberite programske funkcije.



- ▶ Izberite operacije datotek
- ▶ Krmiljenje prikaže razpoložljive funkcije.

Gumb	Funkcija	Pomen
	KOPIRAJ DATOTEKO	Za kopiranje datoteke vnesite pot datoteke, ki jo želite kopirati, in pot do ciljne datoteke.
	PREMAKNI DATOTEKO	Za premik datoteke vnesite pot datoteke, ki jo želite premakniti, in pot do ciljne datoteke.
	FILE DELETE	Brisanje datoteke: vnesite pot datoteke, ki jo želite izbrisati.
	OPEN FILE	Odprite datoteko: vnesite ime poti datoteke

Če želite kopirati datoteko, ki ne obstaja, krmiljenje odda sporočilo o napaki.

FILE DELETE ne odda sporočila o napaki, če datoteka, ki bo izbrisana, ni prisotna.

OPEN FILE

Osnove

S funkcijo **OPEN FILE** lahko neposredno iz NC-programa odprete različne vrste datotek.

Če določite funkcijo **OPEN FILE**, krmiljenje nadaljuje pogovorno okno in lahko programirate **STOP**.

Krmiljenje lahko s funkcijo odpre vse vrste datotek, ki jih lahko odprete tudi ročno.

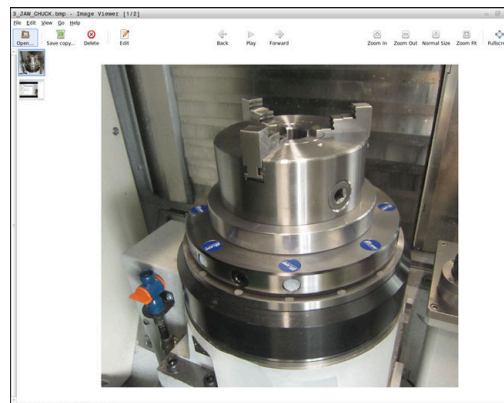
Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Nastavitev, testiranje in izvedba NC-programov**

Krmiljenje odpre datoteko v dodatnem orodju, ki je bilo nazadnje uporabljeno za to vrsto datoteke. Če določene vrste datoteke še nikoli niste odprli in je za to vrsto datoteke na voljo več dodatnih orodij, krmiljenje prekine izvajanje programa in odpre okno

Application?. V oknu **Application?** izberite dodatno orodje, s katerim krmiljenje odpre datoteko. Krmiljenje to izbiro shrani.

Za naslednje vrste datotek je na voljo več dodatnih orodij za odpiranje datotek:

- CFG
- SVG
- BMP
- GIF
- JPG/JPEG
- PNG



Če se želite izogniti prekinitvi poteka programa ali izbrati drugo dodatno orodje, odprite zadevno vrsto datoteke enkrat v upravljanju datotek. Če je za določeno vrsto datoteke na voljo več dodatnih orodij, lahko v upravljanju datotek vedno izberete dodatno orodje, v katerem krmiljenje odpre datoteko.







Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Nastavitev, testiranje in izvedba NC-programov**

Funkcija **OPEN FILE** je na voljo v naslednjih vrstah obdelave:

- **Pozicioniranje z ročno navedbo**
- **Programski test**
- **Potek progr. posam. blok**
- **Potek progr. po blokih**

Programirajte funkcijo OPEN FILE

Za programiranje funkcije **OPEN FILE** upoštevajte naslednji postopek:

- | | |
|---|--|
|  | ▶ Izberite posebne funkcije |
|  | ▶ Izberite programske funkcije |
|  | ▶ Izberite operacije datotek |
|  | ▶ Izberite funkcijo OPEN FILE
> Krmiljenje odpre pogovorno okno. |
|  | ▶ Pritisnite gumb DATEI WÄHLEN
▶ Izberite datoteko in strukturo mape, ki bosta prikazani |
|  | ▶ Pritisnite gumb V redu
> Krmiljenje prikazuje pot izbrane datoteke in funkcijo STOP .
▶ Izbirno programirajte funkcijo STOP
> Krmiljenje zaključi vnos funkcije OPEN FILE . |

Samodejni prikaz

Za nekatere vrste datotek krmiljenje za prikaz ponuja samo ustrezno dodatno orodje. V tem primeru krmiljenje s tem orodjem samodejno odpre datoteko s funkcijo **OPEN FILE**.

Primer

1 OPEN FILE "TNC:\CLAMPING_INFORMATION.HTML"

Za prikaz orodja HEROS, ki ga je mogoče uporabiti:

- Mozilla Firefox

10.8 NC-funkcije za transformacijo koordinat

Pregled

Krmiljenje nudi naslednje funkcije **TRANS**:

Funkcije	Funkcija	Dodatne informacije
TRANS DATUM	Premikanje ničelne točke obdelovanca	Stran 398
TRANS MIRROR	Zrcaljenje osi	Stran 401
TRANS ROTATION	Vrtenje okoli osi orodja	Stran 403
TRANS SCALE	Skaliranje kontur in položajev	Stran 404

Definirajte funkcije v vrstnem redu iz preglednice in ponastavite funkcije v obratnem vrstnem redu. Zaporedje programiranja vpliva na rezultat.

Najprej na primer premaknite ničelno točko obdelovanca in nato zrcalite konturo. Če zaporedje obrnete, se kontura zrcali v prvotni ničelni točki obdelovanca.

Vse funkcije **TRANS** delujejo glede na ničelno točko obdelovanca. Ničelna točka obdelovanca je izvor koordinatnega sistema za vnos **I-CS**.

Dodatne informacije: "Koordinatni sistem za vnos I-CS", Stran 86

Sorodne teme

- Cikli za transformacije koordinat
 - Nadaljnje informacije:** uporabniški priročnik **Programiranje ciklov obdelave**
- Funkcije **PLANE** (možnost št. 8)
 - Dodatne informacije:** "Funkcija PLANE: vrtenje obdelovalne ravnine (možnost št. 8)", Stran 447
- Referenčni sistemi
 - Dodatne informacije:** "Referenčni sistem", Stran 78

Zamik ničelne točke s funkcijo TRANS DATUM

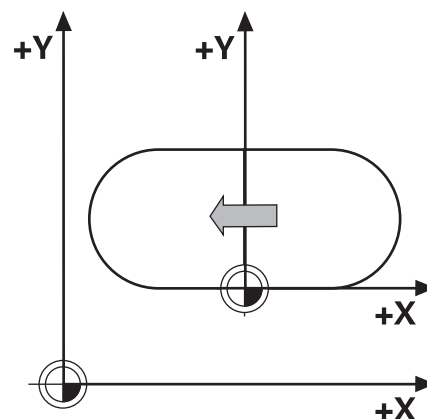
Uporaba

S funkcijo **TRANS DATUM** premaknete ničelno točko obdelovanca bodisi s fiksnimi ali spremenljivimi koordinatami bodisi z navedbo vrstice preglednice ničelnih točk.

S funkcijo **TRANS DATUM RESET** ponastavite zamik ničelne točke.

Sorodne teme

- Aktiviranje preglednice ničelnih točk
 - Nadaljnje informacije:** uporabniški priročnik **Programiranje ciklov obdelave**



Opis funkcije

TRANS DATUM AXIS

S funkcijo **TRANS DATUM OS** z vnosom vrednosti posameznih osi določite zamik ničelne točke. V enem NC-nizu lahko določite do devet koordinat z inkrementalnim vnosom.

Krmiljenje prikaže aktiven zamik ničelne točke v zavihku **TRANS** dodatnega prikaza stanja.

Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Nastavitev, testiranje in izvedba NC-programov**

Krmiljenje prikaže rezultat zamika ničelne točke v prikazu položaja.

Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Nastavitev, testiranje in izvedba NC-programov**

TRANS DATUM TABLE

S funkcijo **TRANS DATUM TABLE** določite zamik ničelne točke tako, da izberete vrstico preglednice ničelnih točk.

Po želji lahko določite pot preglednice ničelnih točk. Če ne določite nobene poti, uporabi krmiljenje preglednico ničelnih točk, aktivirano s **SEL TABLE**.

Dodatne informacije: "Aktiviranje preglednice ničelnih točk v NC-programu", Stran 412

Krmiljenje prikazuje zamik ničelne točke s funkcijo **TRANS DATUM TABLE** in pot preglednice ničelnih točk v zavihku **TRANS** dodatnega prikaza stanja.

Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Nastavitev, testiranje in izvedba NC-programov**

TRANS DATUM RESET

S funkcijo **TRANS DATUM RESET** ponastavite zamik ničelne točke. Pri tem ni pomembno, kako ste pred tem definirali ničelno točko.

Vnos

**11 TRANS DATUM AXIS X+10 Y
+25 Z+42** ; zamik ničelne točke obdelovanca
v oseh **X, Y** in **Z**

NC-funkcija vsebuje naslednje sintaktične elemente:

Sintaktični element	Pomen
TRANS DATUM	Odpiralnik sintakse za zamik ničelne točke
AXIS, TABLE ali RESET	Zamik ničelne točke z vnosi koordinat, s preglednico ničelnih točk ali ponastavitev zamika ničelne točke
X, Y, Z, A, B, C, U, V ali W	Možne osi za vnos koordinat Fiksna ali spremenljiva številka Samo pri izbiri AXIS
TABLINE	Vrstica preglednice ničelnih točk Fiksna ali spremenljiva številka Samo pri izbiri TABLE
" " ali QS	Pot preglednice ničelnih točk Fiksno ali spremenljivo ime Izbirni sintaktični element Samo pri izbiri TABLE

Napotki

- Absolutne vrednosti se nanašajo na referenčno točko obdelovanca. Inkrementalne vrednosti se nanašajo na ničelno točko obdelovanca.
- Če absoluten premik ničelne točke obdelate z možnostjo **TRANS DATUM** ali ciklom **7 NICELNA TOCKA**, krmiljenje prepíše vrednosti trenutnega premika ničelne točke. Inkrementalne vrednosti krmiljenje izračuna z vrednostmi trenutnega premika ničelne točke.

Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Programiranje ciklov obdelave**

- S strojnim parametrom **transDatumCoordSys** (št. 127501) proizvajalec stroja določi, na kateri referenčni sistem se nanašajo vrednosti prikaza položaja.
- Če v nizu **TRANS DATUM PREGLEDNICA** niste določili preglednice ničelnih točk, krmiljenje uporabi preglednico ničelnih točk, ki je bila pred tem izbrana s funkcijo **IZBERI PREGLEDNICO**, ali pa preglednico ničelnih točk, ki je aktivna v načinu delovanja **Potek programa, posam. blok** ali **Potek programa, po blokih** (stanje **M**).

Zrcaljenje s funkcijo TRANS MIRROR

Uporaba

S funkcijo **TRANS MIRROR** zrcalite konture ali položaje okoli ene ali več osi.

S funkcijo **TRANS MIRROR RESET** ponastavite zrcaljenje.

Sorodne teme

■ Cikel 8 ZRCALJENJE

Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Programiranje ciklov obdelave**

■ Dodatno zrcaljenje znotraj globalnih programskih nastavitv GPS (možnost št. 44)

Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Nastavitve, testiranje in izvedba NC-programov**

Opis funkcije

Zrcaljenje deluje načinovno od definicije v NC-programu.

Krmiljenje zrcali konture ali položaje okoli aktivne ničelne točke obdelovanca. Če je ničelna točka zunaj konture, krmiljenje zrcali tudi razdaljo do ničelne točke.

Če zrcalite samo eno os, se spremeni smer vrtenja orodja. Ohrani se smer vrtenja, ki je določena v ciklu, npr. znotraj ciklov OCM (možnost št. 167).

Glede na izbrane vrednosti osi **AXIS** krmiljenje zrcali naslednje obdelovalne ravnine:

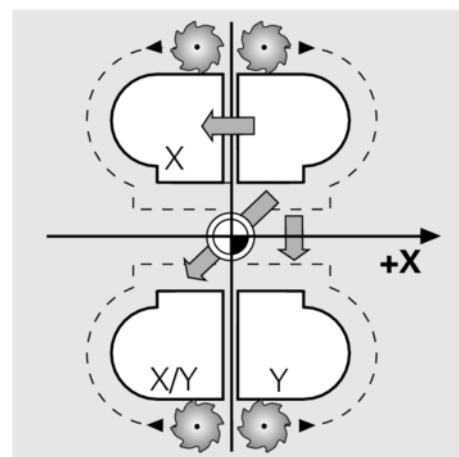
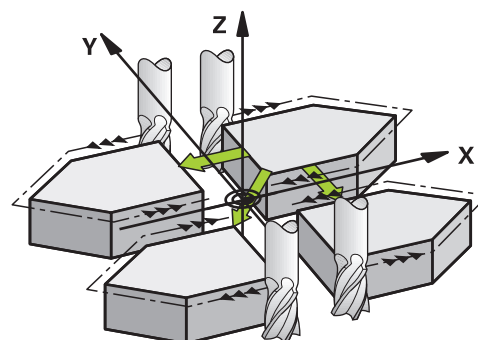
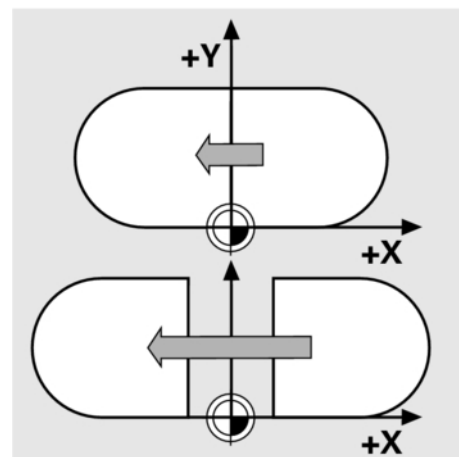
- **X:** krmiljenje zrcali obdelovalno ravnino **YZ**
- **Y:** krmiljenje zrcali obdelovalno ravnino **ZX**
- **Z:** krmiljenje zrcali obdelovalno ravnino **XY**

Dodatne informacije: "Poimenovanje osi na rezkalnih strojih", Stran 89

Izberete lahko do 3 vrednosti osi.

Krmiljenje prikaže aktivno zrcaljenje v zavihku **TRANS** dodatnega prikaza stanja.

Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Nastavitve, testiranje in izvedba NC-programov**



Vnos

11 TRANS MIRROR AXIS X ; zrcaljenje koordinat X okoli osi Y

NC-funkcija vsebuje naslednje sintaktične elemente:

Sintaktični element	Pomen
TRANS MIRROR	Odpiralnik sintakse za zrcaljenje
AXIS ali RESET	Vnesite zrcaljenje vrednosti osi ali ponastavite zrcaljenje
X, Y ali Z	Vrednosti osi, ki jih je treba zrcaliti Samo pri izbiri AXIS

Napotki

- To funkcijo lahko uporabite samo v načinu obdelave **FUNCTION MODE MILL**.

Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Nastavitev, testiranje in izvedba NC-programov**

- Če zrcaljenje obdelate z možnostjo **TRANS MIRROR** ali ciklom **8ZRCALJENJE**, krmiljenje prepíše trenutno zrcaljenje.

Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Programiranje ciklov obdelave**

Napotki v povezavi s funkcijami vrtenja

NAPOTEK

Pozor, nevarnost trka!

Krmiljenje se različno odziva na vrsto in zaporedje programiranih transformacij. V primeru neustreznih funkcij lahko pride do nepredvidenih premikov ali trkov.

- ▶ Programirajte samo priporočene transformacije v ustreznem referenčnem sistemu.
- ▶ Uporabljajte funkcije vrtenja s prostorninskimi koti namesto s koti osi.
- ▶ Preverite NC-program s pomočjo simulacije.

Vrsta funkcije vrtenja vpliva na rezultat na naslednji način:

- Če pri vrtenju uporabljate prostorninske kote (funkcije **PLANE** razen **PLANE AXIAL**, cikel **19**), predhodno programirane transformacije spremenijo položaj ničelne točke obdelovanca in usmeritev rotacijskih osi:
 - Zamik s funkcijo **TRANS DATUM** spremeni položaj ničelne točke obdelovanca.
 - Zrcaljenje spremeni usmeritev rotacijskih osi. Celoten NC-program, vključno s prostorninskimi koti, bo zrcaljen.
- Če pri vrtenju uporabljate kote osi (**PLANE AXIAL**, cikel **19**), predhodno programirano zrcaljenje nima vpliva na usmeritev rotacijskih osi. S temi funkcijami neposredno določite položaj osi stroja.

Dodatne informacije: "Koordinatni sistem obdelovanca W-CS",
Stran 82

Vrtenje s funkcijo TRANS ROTATION

Uporaba

S funkcijo **TRANS ROTATION** zavrtite konture ali položaje za kot vrtenja.

S funkcijo **TRANS ROTATION RESET** ponastavite vrtenje.

Sorodne teme

■ Cikel 10 VRTENJE

Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Programiranje ciklov obdelave**

■ Dodatno vrtenje znotraj globalnih programskih nastavitev GPS (možnost št. 44)

Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Nastavitev, testiranje in izvedba NC-programov**

Opis funkcije

Vrtenje deluje načinovno od definicije v NC-programu.

Krmiljenje zavrti obdelavo v obdelovalni ravnini okoli aktivne ničelne točke obdelovanca.

Krmiljenje zavrti koordinatni sistem za vnos **I-CS**, kot sledi:

- Izhajajoč iz referenčne osi kota, v skladu z glavno osjo
- Okoli osi orodja

Dodatne informacije: "Poimenovanje osi na rezkalnih strojih", Stran 89

Vrtenje lahko programirate na naslednji način:

- Absolutno, nanašajoč se na pozitivno glavno os
- Inkrementalno, nanašajoč se na zadnje aktivno vrtenje

Krmiljenje prikaže aktivno vrtenje v zavihku **TRANS** dodatnega prikaza stanja.

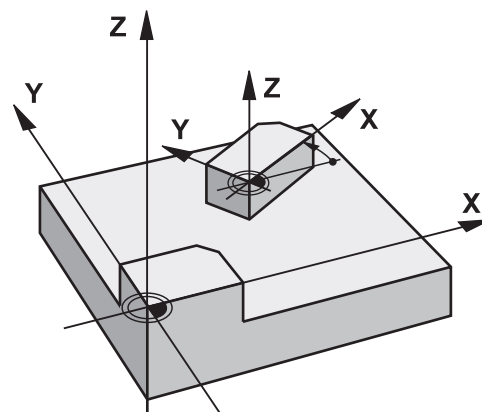
Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Nastavitev, testiranje in izvedba NC-programov**

Vnos

11 TRANS ROTATION ROT+90 ; zavrtite obdelavo za 90°

NC-funkcija vsebuje naslednje sintaktične elemente:

Sintaktični element	Pomen
TRANS ROTATION	Odpiralnik sintakse za vrtenje
ROT ali RESET	Vnesite absolutni ali inkrementalni kot vrtenja ali ponastavite vrtenje Fiksna ali spremenljiva številka



Napotki

- To funkcijo lahko uporabite samo v načinu obdelave **FUNCTION MODE MILL**.
Dodatne informacije: "Programiranje Function Mode", Stran 367
- Če absolutno vrtenje obdelate z možnostjo **TRANS ROTATION** ali ciklom **10 VRTENJE**, krmiljenje prepíše vrednosti trenutnega vrtenja. Inkrementalne vrednosti krmiljenje izračuna z vrednostmi trenutnega vrtenja.
Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Programiranje ciklov obdelave**

Skaliranje s funkcijo TRANS SCALE

Uporaba

S funkcijo **TRANS SCALE** lahko skalirate konture ali razdalje do ničelne točke in jih tako enakomerno povečate ali zmanjšate. Tako lahko na primer upoštevate faktorje krčenja in nadmer.

S funkcijo **TRANS SCALE RESET** ponastavite skaliranje.

Sorodne teme

- Cikel **11 FAKTOR DIMENZ**.
Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Programiranje ciklov obdelave**

Opis funkcije

Skaliranje deluje načinovno od definicije v NC-programu.

Glede na položaj ničelne točke obdelovanca krmiljenje izvaja skaliranje na naslednji način:

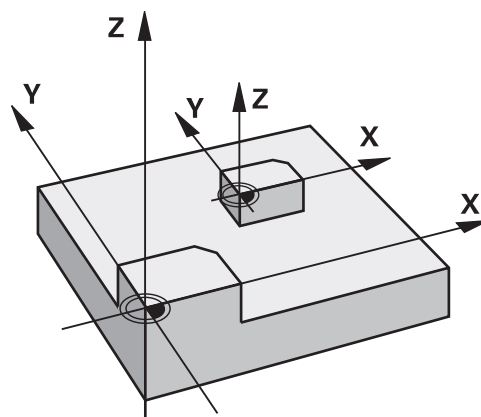
- Ničelna točka obdelovanca v središču konture:
Krmiljenje skalira konturo enakomerno v vseh smereh.
- Ničelna točka obdelovanca na spodnjem levem delu konture:
Krmiljenje skalira konturo v pozitivni smeri osi X in Y.
- Ničelna točka obdelovanca na zgornjem desnem delu konture:
Krmiljenje skalira konturo v negativni smeri osi X in Y.

Če je faktor merila **SCL** manjši od 1, krmiljenje zmanjša konturo. Če je faktor merila **SCL** večji od 1, krmiljenje poveča konturo.

Krmiljenje pri skaliranju upošteva vse podatke o koordinatah in mere iz ciklov.

Krmiljenje prikaže aktivno skaliranje v zavihku **TRANS** dodatnega prikaza stanja.

Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Nastavitev, testiranje in izvedba NC-programov**



Vnos

11 TRANS SCALE SCL1.5; Povečava obdelave za faktor
merila 1,5

NC-funkcija vsebuje naslednje sintaktične elemente:

Sintaktični element	Pomen
TRANS SCALE	Odpiralnik sintakse za skaliranje
SCL ali RESET	Vnos faktorja merila ali ponastavitev skaliranja Fiksna ali spremenljiva številka

Napotki

- To funkcijo lahko uporabite samo v načinu obdelave **FUNCTION MODE MILL**.

Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Nastavitev, testiranje in izvedba NC-programov**

- Če skaliranje obdelate z možnostjo **TRANS SCALE** ali ciklom **11 FAKTOR DIMENZ.**, krmiljenje prepiše trenutni faktor merila.

Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Programiranje ciklov obdelave**

- Če zmanjšujete konturo z notranjimi polmeri, se prepričajte, da ste izbrali pravo orodje. V nasprotnem primeru lahko ostane odvečni material.

Izberite funkcijo TRANS.Funkcijo **TRANS** izberete na naslednji način:SPEC
FCT

- ▶ Prikažite orodno vrstico s posebnimi funkcijami

PROGRAMSKE
FUNKCIJE

- ▶ Pritisnite gumb **PROGRAMSKE FUNKCIJE**

TRANSFORM /
CORRDATA

- ▶ Pritisnite gumb **TRANSFORM / CORRDATA**

PRETVORBE

- ▶ Pritisnite gumb **TRANSFORMACIJE**
- ▶ Pritisnite gumb zelene funkcije **TRANS**

10.9 Vplivajte na referenčne točke

Za vplivanje na že nastavljeno referenčno točko preglednice referenčnih točk neposredno v NC-programu, vam krmiljenje daje na razpolago naslednje funkcije:

- Aktivirajte referenčno točko
- Kopirajte na referenčno točko
- Popravi referenčno točko

Aktivirajte referenčno točko

S funkcijo **PRESET SELECT** lahko referenčno točko, definirano v preglednici referenčni točk, aktivirate kot novo referenčno točko.

Referenčno točko lahko aktivirate prek številke referenčne točke ali prek vnosa v stolpec **Doc**. Če vnos v stolpec **Doc** ni jasen, potem krmiljenje aktivira referenčno točko z najnižjo referenčno točko.



Če programirate funkcijo **PRESET SELECT** brez izbirnih parametrov, je vedenje identično ciklu **247 POSTAVLJ.NAVEZ.TOCKE**.

Z izbirnimi parametri določite naslednje:

- **KEEP TRANS**: ohranite enostavne spremembe
 - Cikel **7 NICELNA TOCKA**
 - Cikel **8 ZRCALJENJE**
 - Cikel **10 VR TENJE**
 - Cikel **11 FAKTOR DIMENZ.**
 - Cikel **26 FAKT.DIM.OSNO SP.**
- **WP**: spremembe se nanašajo na referenčno točko obdelovanca
- **PAL**: spremembe se nanašajo na referenčno točko palete

Postopek

Pri tem sledite naslednjemu postopku:



- ▶ Pritisnite tipko **SPEC FCT**



- ▶ Pritisnite gumb **PROGRAMSKA DOLOČILA**



- ▶ Pritisnite gumb **PRESET**



- ▶ Pritisnite gumb **PRESET SELECT**
 - ▶ Definirajte želeno številko referenčne točke
 - ▶ Namesto tega definirajte vnos iz stolpca **Doc**
 - ▶ Po potrebi ohranite spremembe
 - ▶ Po potrebi izberite na katero referenčno točko se nanaša sprememba

Primer

13 PRESET SELECT #3 KEEP TRANS WP

Referenčno točko 3 izberite kot referenčno točko obdelovanca in ohranite spremembe

Kopirajte na referenčno točko

S funkcijo **PRESET COPY** lahko referenčno točko, definirano v preglednici referenčni točk, kopirate in aktivirate kopirano referenčno točko.





Kopirano referenčno točko lahko izberete prek številke referenčne točke ali prek vnosa v stolpec **Doc**. Če vnos v stolpec **Doc** ni jasen, potem krmiljenje izbere referenčno točko z najnižjo referenčno točko.

Z izbirnimi parametri določite naslednje:

- **SELECT TARGET**: aktivirajte kopirano referenčno točko
- **KEEP TRANS**: ohranite enostavne spremembe

Postopek

Pri tem sledite naslednjemu postopku:

-  ▶ Pritisnite tipko **POS. FUNK.**
-  ▶ Pritisnite gumb **PROGRAMSKA DOLOČILA**
-  ▶ Pritisnite gumb **PRESET**
-  ▶ Pritisnite gumb **PRESET COPY**
 - ▶ Definirajte kopirano številko referenčne točke
 - ▶ Namesto tega definirajte vnos iz stolpca **Doc**
 - ▶ Definirajte novo številko referenčne točke
 - ▶ Po potrebi aktivirajte kopirano referenčno točko
 - ▶ Po potrebi ohranite spremembe

Primer

13 PRESET COPY #1 TO #3 SELECT TARGET KEEP TRANS

Referenčno točko 1 kopirajte v vrstico 3, aktivirajte referenčno točko 3 in ohranite spremembe

Popravi referenčno točko





S funkcijo **PRESET CORR** lahko popravite aktivno referenčno točko.

Če sta v NC-nizu popravljena tako osnovna rotacija kot tudi prevod, potem krmiljenje najprej popravi prevod, nato pa še osnovno rotacijo.

Vrednosti popravka se nanašajo na aktivni referenčni sistem.

Postopek

Pri tem sledite naslednjemu postopku:

-  ▶ Prikažite orodno vrstico s posebnimi funkcijami
-  ▶ Pritisnite gumb **PROGRAMSKA DOLOČILA**
-  ▶ Pritisnite gumb **PRESET**
-  ▶ Pritisnite gumb **PRESET CORR**
- ▶ Definirajte zelene popravke

Primer

13 PRESET CORR X+10 SPC+45

Aktivna referenčna točka bo v X popravljena za +10 mm, v SPC pa za +45°

10.10 Preglednica ničelnih točk

Uporaba

V preglednici ničelnih točk shranite ničelne točke, ki se nanašajo na obdelovanec. Če želite uporabljati preglednico ničelnih točk, jo morate omogočiti.

Opis funkcije

Ničelne točke iz preglednice ničelnih točk se nanašajo na trenutno referenčno točko. Koordinatne vrednosti iz preglednic ničelnih točk so izključno absolutno dejavne.

Preglednice ničelnih točk nastavite na naslednji način:

- Pri pogosti uporabi istega zamika ničelne točke
- Pri ponavljajočih se obdelavah na različnih obdelovancih
- Pri ponavljajočih se obdelavah na različnih položajih obdelovanca






Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Nastavitev, testiranje in izvedba NC-programov**

Preglednica ničelnih točk vsebuje naslednje parametre:

Parametri	Pomen	Vnos
D	Zaporedna številka ničelnih točk	0...99999999
X	Koordinata X ničelne točke	-99999,99999...99999,99999
Y	Koordinata Y ničelne točke	-99999,99999...99999,99999
Z	Koordinata Z ničelne točke	-99999,99999...99999,99999
A		-360,0000000...360,0000000
B		-360,0000000...360,0000000
C		-360,0000000...360,0000000
U	Koordinata U ničelne točke	-99999,99999...99999,99999
V	Koordinata V ničelne točke	-99999,99999...99999,99999
W	Koordinata W ničelne točke	-99999,99999...99999,99999
DOC	Stolpec s komentarji	največ 16 znakov

Ustvarjanje preglednice ničelnih točk

Novo preglednico ničelnih točk ustvarite na naslednji način:

-  ▶ Preklopite v način delovanja **Programiranje**
-  ▶ Pritisnite tipko **PGM MGT**
-  ▶ Pritisnite gumb **NOVA DATOTEKA**
- ▶ Krmiljenje odpre okno **Nobva datoteka** za vnos imena datoteke.
- ▶ Vnesite ime datoteke z vrsto datoteke ***.d**
-  ▶ Potrdite s tipko **ENT**
- ▶ Krmiljenje odpre okno **Nobva datoteka** z izbiro merilnega sistema.
-  ▶ Pritisnite gumb **MM**
- ▶ Krmiljenje odpre preglednico ničelnih točk.



i Imena preglednic in stolpcev preglednic se morajo začeti s črko in ne smejo vsebovati računskih znakov, npr. **+**. Ti znaki lahko na podlagi ukazov SQL pri uvozu ali izvozu podatkov povzročijo težave.

Dodatne informacije: "Dostopi do pregledni s SQL-ukazi", Stran 335

Odpiranje in urejanje preglednice ničelnih točk



i Ko v preglednici ničelnih točk spremenite določeno vrednost, spremembo shranite s tipko **ENT**. V nasprotnem primeru sprememba pri obdelavi NC-programa morda ne bo upoštevana.

















Preglednico ničelnih točk odprete in urejate na naslednji način:

-  ▶ Pritisnite tipko **PGM MGT**
- ▶ Izberite želeno preglednico ničelnih točk
- ▶ Krmiljenje odpre preglednico ničelnih točk.
- ▶ Izberite želeno vrstico za urejanje
-  ▶ Shranite vnos, npr. pritisnite tipko **ENT**

i S tipko **CE** izbrišete številsko vrednost iz izbranega polja za vnos.

Krmiljenje v orodni vrstici prikazuje naslednje funkcije:





Gumb	Funkcija
	Izbira začetka preglednice
	Izbira konca preglednice

Gumb	Funkcija
	Pomikanje po straneh navzgor
	Pomikanje po straneh navzdol
	Iskanje Krmiljenje odpre okno, v katerega lahko vnesete iskano besedilo ali vrednost.
	Ponastavitev preglednice
	Kazalec na začetek vrstice
	Kazalec na konec vrstice
	Kopiranje trenutne vrednosti
	Vnos kopirane vrednosti
	Vnos izbirnega števila vrstic Nove vrstice je mogoče dodajati samo na koncu preglednice.
	Vstavljanje vrstice Nove vrstice je mogoče dodajati samo na koncu preglednice.
	Brisanje vrstice
	Razvrščanje ali skrivanje stolpcev Krmiljenje odpre okno Vrstni red stolpcev z naslednjimi možnostmi: <ul style="list-style-type: none"> ■ Uporabite standar. format ■ Prikažite ali skrijte stolpce ■ Razvrstite stolpce ■ Fiksirajte stolpce, največ 3
	Dodatne funkcije, npr. brisanje
	Ponastavitev stolpca
	Urejanje trenutnega polja
	Razvrščanje preglednice ničelnih točk Krmiljenje odpre okno za izbiro razvrščanja.

i Če vnesete ključno številko 555343, krmiljenje prikaže gumb **EDIT FORMAT**. S tem gumbom lahko spremenite lastnosti preglednic.

Aktiviranje preglednice ničelnih točk v NC-programu

Preglednico ničelnih točk v NC-programu aktivirate na naslednji način:

-  ▶ Pritisnite tipko **PRIKLIC PGM**
-  ▶ Pritisnite gumb **IZBERITE TABELLE**
-  ▶ Pritisnite gumb **IZBERI DATOTEKO**.
 > Krmiljenje odpre okno za izbiro datoteke.
 ▶ Izberite želeno preglednico ničelnih točk
-  ▶ Potrdite s tipko **ENT**

i Če ime preglednice ničelnih točk vnesete ročno, upoštevajte naslednje:



- Če je preglednica ničelnih točk shranjena v istem imeniku kot NC-program, morate vnesti samo ime datoteke.
- Če preglednica ničelnih točk ni shranjena v istem imeniku kot NC-program, morate vnesti celotno pot.

i Programirajte **SEL TABLE** pred ciklom **7** ali funkcijo **TRANS DATUM**.

Ročno aktiviranje preglednice ničelnih točk

i Če ne uporabljate funkcije **SEL TABLE**, morate želeno preglednico ničelnih točk aktivirati pred programskim testom.

Preglednico ničelnih točk za programski test aktivirate na naslednji način:

-  ▶ Preklopite v način delovanja **Programski test**
-  ▶ Pritisnite tipko **PGM MGT**
- ▶ Izberite želeno preglednico ničelnih točk
- > Krmiljenje aktivira preglednico ničelnih točk za programski test in označi datoteko s stanjem **S**.

Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Nastavitev, testiranje in izvedba NC-programov**

10.11 Korekcijska preglednica

Uporaba

S korekcijskimi preglednicami lahko shranjujete popravke v koordinatnem sistemu orodij (T-CS) ali koordinatnem sistemu obdelovalne ravnine (WPL-CS).

Korekcijska preglednica **.tco** je alternativa popravkom z **DL**, **DR** in **DR2** v nizu Tool-Call. Takoj ko aktivirate korekcijsko preglednico, krmiljenje prepiše vrednosti popravkov iz niza Tool-Call.

Pri struženju je korekcijska preglednica ***.tco** alternativa programiranju s funkcijo **FUNCTION TURNDATA CORR-TCS**, korekcijska preglednica ***.wco** pa je alternativa funkciji **FUNCTION TURNDATA CORR-WPL**.

Korekcijska preglednica nudi naslednje prednosti:

- Spremembe vrednosti brez prilagoditev so mogoče v NC-programu
 - Sprememba vrednosti je mogoča med potekom NC-programa
- Če spremenite vrednost, je ta sprememba aktivna šele s ponovnim priklicem popravka.

Vrste korekcijskih preglednic

S končnico preglednice določite, v katerem koordinatnem sistemu krmiljenje izvede popravek.

Krmiljenje nudi naslednje korekcijske preglednice:

- **tco** (tool correction): popravek v koordinatnem sistemu orodja **T-CS**
- **wco** (workpiece correction): popravek v koordinatnem sistemu obdelovalne ravnine **WPL-CS**

Popravek prek preglednice je alternativen popravku v nizu **TOOL CALL**. Popravek iz preglednice prepiše pravkar programiran popravek v nizu **TOOL CALL**.

Popravek v koordinatnem sistemu orodja T-CS

Popravki v korekcijskih preglednicah s končnico ***.tco** popravijo aktivno orodje. Preglednica velja za vse vrste orodij, zato bodite pri ustvarjanju pozorni tudi na stolpce, ki jih po potrebi za vrsto svojega orodja ne potrebujete.



Navedite le tiste vrednosti, ki so smiselne za vaše orodje. Krmiljenje prikaže sporočilo o napaki, če popravljate vrednosti, ki pri aktivnem orodju niso prisotne.

Popravki delujejo na naslednji način:

- Pri rezkarjih kot alternativa za delta vrednost v **TOOL CALL**
- Pri stružnih orodjih kot alternativa za **FUNCTION TURNDATA CORR-TCS**
- Pri orodjih za brušenje kot popravek **LO** in **R-OVR**

Krmiljenje prikaže aktivni zamik s pomočjo korekcijske preglednice ***.tco** v zavihku **TOOL** dodatnega prikaza stanja.

Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Nastavitev, testiranje in izvedba NC-programov**

Popravek v koordinatnem sistemu obdelovalne ravnine WPL-CS

Vrednosti iz korekcijskih preglednic s končnico ***.wco** učinkujejo kot zamiki v koordinatnem sistemu obdelovalne ravnine **WPL-CS**.

Popravki delujejo na naslednji način:

- Pri struženju kot alternativa za **FUNCTION TURNDATA CORR-WPL** (možnost št. 50)
- Zamik X deluje v polmeru

Če želite izvesti zamik v **WPL-CS**, imate na voljo naslednje možnosti:

- **FUNCTION TURNDATA CORR-WPL**
- **FUNCTION CORRDATA WPL**
- Zamik s pomočjo preglednice stružnih orodij
 - Izbirni stolpec **WPL-DX-DIAM**
 - Izbirni stolpec **WPL-DZ**

Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Nastavitev, testiranje in izvedba NC-programov**

Krmiljenje prikaže aktivni zamik s pomočjo korekcijske preglednice ***.wco** vključno s potjo preglednice v zavihku **TRANS** dodatnega prikaza stanja.

Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Nastavitev, testiranje in izvedba NC-programov**



Zamika **FUNCTION TURNDATA CORR-WPL** in **FUNCTION CORRDATA WPL** sta alternativni programski možnosti istega zamika.

Zamik v koordinatnem sistemu obdelovalne ravnine **WPL-CS** s pomočjo preglednice stružnih orodij dopolnjuje funkciji **FUNCTION TURNDATA CORR-WPL** in **FUNCTION CORRDATA WPL**.

Ustvarjanje korekcijske preglednice

Preden začnete delati s korekcijsko preglednico, morate ustvariti ustrezno preglednico.

Korekcijsko preglednico ustvarite na naslednji način:



- ▶ Preklopite v način delovanja **Programiranje**



- ▶ Pritisnite tipko **PGM MGT**



- ▶ Pritisnite gumb **NOVA DATOTEKA**
- ▶ Vnesite ime datoteke z zeleno končnico, npr. Corr.tco



- ▶ Potrdite s tipko **ENT**
- ▶ Izbira merske enote



- ▶ Potrdite s tipko **ENT**







- ▶ Pritisnite gumb **DODAJ NA KONCU**
- ▶ Vnesite vrednosti popravkov

Aktivirajte korekcijsko preglednico

Izberite korekcijsko preglednico

Za izbiro korekcijske preglednice uporabite funkcijo **SEL CORR-TABLE**, s čimer želena korekcijska preglednica aktivirate iz NC-programa.

Za dodajanje korekcijske preglednice v NC-program sledite naslednjemu postopku:

-  ▶ Pritisnite tipko **SPEC FCT**
-  ▶ Pritisnite gumb **PROGRAMSKA DOLOČILA**
-  ▶ Pritisnite gumb **IZBERITE POPRAVKOV**
-  ▶ Pritisnite gumb vrste preglednice, npr. **TCS**
▶ USB naprava odstranjena brez zapiranja






Če ne uporabljate funkcije **SEL CORR-TABLE**, je treba želena preglednico aktivirati pred programskim testom ali potekom programa.

V vsakem načinu delovanja sledite naslednjemu postopku:

- ▶ Izberite zelen način delovanja
- ▶ V upravljanju datotek izberite želena preglednico
- ▶ V načinu delovanja **Preizkus programa** prejme preglednica stanje S, v načinih delovanja **Potek programa, posam. blok** in **Potek programa, po blokih** pa stanje M.

Aktivacija vrednosti popravka

Za aktiviranje vrednosti popravka v NC-programu sledite naslednjemu postopku:

-  ▶ Pritisnite tipko **SPEC FCT**
-  ▶ Pritisnite gumb **PROGRAMSKE FUNKCIJE**
-  ▶ Pritisnite gumb **TRANSFORM / CORRDATA**
-  ▶ Pritisnite gumb **FUNCTION CORRDATA**
-  ▶ Pritisnite gumb zelenega popravka, npr. **TCS**
▶ Vstavite številko vrstice

Trajanje učinka popravka

Aktiviran popravek velja do konca programa oziroma do zamenjave orodja.

S funkcijo **FUNCTION CORRDATA RESET** lahko ponastavite programirane popravke

Urejanje korekcijske preglednice v poteku programa

Vrednosti v aktivni korekcijski preglednici lahko spreminjate med potekom programa. Dokler korekcijska preglednica še ni aktivna, krmiljenje gumbe prikazuje sivo obarvane.

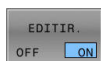
Pri tem sledite naslednjemu postopku:



- ▶ Pritisnite gumb **ODPRI POPRAVKOV**



- ▶ Pritisnite gumb zelene preglednice, npr. **TABELA T-CS**



- ▶ Gumb **EDITIR.** nastavite na **VKLOP**
- ▶ S puščičnimi tipkami se premaknite na zeleno mesto
- ▶ Spremenite vrednost



Spremenjeni podatki delujejo šele po ponovni aktivaciji popravka.

10.12 Dostop do vrednosti preglednice

Uporaba

S funkcijami **TABDATA** lahko dostopate do vrednosti preglednice.

S temi funkcijami lahko npr. podatke popravka samodejno popravite iz NC-programa.

Možen je tudi dostop iz naslednjih preglednic:

- Preglednica orodij ***.t**, samo dostop za branje
- Preglednica popravkov ***.tco**, dostop za branje in zapisovanje
- Preglednica popravkov ***.wco**, dostop za branje in zapisovanje
- Preglednica referenčnih točk ***.pr**, dostop za branje in zapisovanje

Izvede se dostop do aktivne preglednice. Pri tem je vedno možen dostop za branje, dostop za zapisovanje pa samo med izvedbo.

Dostop za zapisovanje med simulacijo ali potekom niza ne deluje.

Če NC-program in preglednica prikazujeta različne merske enote, potem krmiljenje vrednosti spremeni iz **MM** v **INCH** in obratno.

Preberi vrednost preglednice

S funkcijo **TABDATA READ** odčitajte vrednost iz preglednice in jo shranite v parameter Q.

Glede na tip stolpca, katerega odčitajte, lahko za shranjevanje vrednosti uporabite **Q**, **QL**, **QR** ali **QS**. Krmiljenje samodejno izračuna vrednosti preglednice v merski enoti NC-programa.

Krmiljenje odčita iz preglednice orodij in preglednice referenčnih točk, ki sta aktivni v tem trenutku. Za odčitavanje vrednosti iz preglednice orodij, morate najprej aktivirati preglednico.

Funkcijo **TABDATA READ** lahko uporabite npr. za predhodno preverjanje podatkov uporabljenega orodja in preprečitev sporočila o napaki med potekom programa.

Postopek

Pri tem sledite naslednjemu postopku:

- SPEC
FCT

▶ Pritisnite tipko **SPEC FCT**
- PROGRAMSKE
FUNKCIJE

▶ Pritisnite gumb **PROGRAMSKE FUNKCIJE**
- TABDATA

▶ Pritisnite gumb **TABDATA**
- TABDATA
READ

▶ Pritisnite gumb **TABDATA READ**
- ENT

▶ Vnesite parameter QA za rezultat
- ENT

▶ Potrdite s tipko **ENT**
- CORR-TCS

▶ Pritisnite gumb zelene preglednice, npr. **CORR-TCS**
- ▶ Vnesite ime stolpca
- ENT

▶ Potrdite s tipko **ENT**
- ▶ Vnesite številko vrstice preglednice
- ENT

▶ Potrdite s tipko **ENT**

Primer

12 SEL CORR-TABLE TCS "TNC:\table\corr.tco"	Aktivirajte korekcijsko preglednico
13 TABDATA READ Q1 = CORR-TCS COLUMN "DR" KEY "5"	Vrednost vrstice 5, stolpca DR iz preglednice popravkov shranite v Q1

Zapišite vrednost preglednice

S funkcijo **TABDATA WRITE** zapišete vrednost iz parametra Q v preglednico.

Glede na tip stolpca, katerega zapišete, lahko kot parametre predaje uporabite **Q**, **QL**, **QR** ali **QS**.

Za zapisovanje preglednice popravkov morate preglednico aktivirati.

Po ciklu tipalnega sistema lahko funkcijo **TABDATA WRITE** uporabite npr. za vnos potrebnega popravka orodja v preglednico popravkov.

Postopek

Pri tem sledite naslednjemu postopku:

-  ▶ Pritisnite tipko **POS. FUNK.**
-  ▶ Pritisnite gumb **PROGRAMSKE FUNKCIJE**
-  ▶ Pritisnite gumb **TABDATA**
-  ▶ Pritisnite gumb **TABDATA WRITE**
-  ▶ Pritisnite gumb zelene preglednice, npr. **CORR-TCS**
-  ▶ Vnesite ime stolpca
-  ▶ Potrdite s tipko **ENT**
-  ▶ Vnesite številko vrstice preglednice
-  ▶ Potrdite s tipko **ENT**
-  ▶ Vnesite parameter Q
-  ▶ Potrdite s tipko **ENT**

Primer

12 SEL CORR-TABLE TCS "TNC:\table\corr.tco"	Aktivirajte korekcijsko preglednico
13 TABDATA WRITE CORR-TCS COLUMN "DR" KEY "3" = Q1	Vrednost iz Q1 zapišite v vrstico 3, stolpec DR preglednice popravkov

Dodajte vrednost preglednice

S funkcijo **TABDATA ADD** dodate vrednost iz parametra Q obstoječi vrednosti preglednice.

Glede na tip stolpca, katerega zapišete, lahko kot parametre predaje uporabite **Q, QL, QR**.

Za zapisovanje preglednice popravkov morate preglednico aktivirati.

Funkcijo **TABDATA ADD** lahko uporabite npr. za posodobitev popravka orodja pri ponavljajoči se meritvi.

Postopek

Pri tem sledite naslednjemu postopku:

- 
 - ▶ Pritisnite tipko **POS. FUNK.**
- 
 - ▶ Pritisnite gumb **PROGRAMSKE FUNKCIJE**
- 
 - ▶ Pritisnite gumb **TABDATA**
- 
 - ▶ Pritisnite gumb **TABDATA ADDITION**
- 
 - ▶ Pritisnite gumb zelene preglednice, npr. **CORR-TCS**
 - ▶ Vnesite ime stolpca
 - ▶ Potrdite s tipko **ENT**
 - ▶ Vnesite številko vrstice preglednice
- 
 - ▶ Potrdite s tipko **ENT**
 - ▶ Vnesite parameter Q
- 
 - ▶ Potrdite s tipko **ENT**
- 
 - ▶ Potrdite s tipko **ENT**

Primer

12 SEL CORR-TABLE TCS "TNC:\table\corr.tco"	Aktivirajte korekcijsko preglednico
13 TABDATA ADD CORR-TCS COLUMN "DR" KEY "3" = Q1	Vrednost iz Q1 dodajte vrstici 3, stolpcu DR preglednice popravkov

10.13 Nadzor komponent stroja, ki jih je mogoče konfigurirati (možnost št. 155)

Aplikacija



Upoštevajte priročnik za stroj!

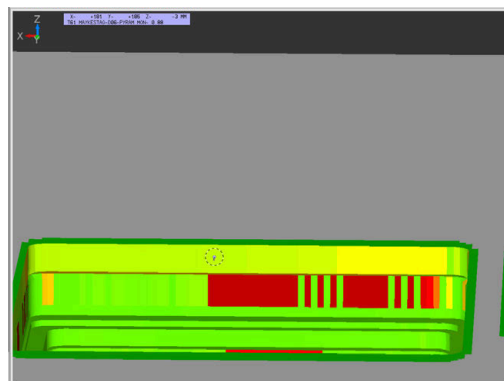
To funkcijo mora omogočiti in prilagoditi proizvajalec stroja.

S funkcijo **MONITORING HEATMAP** lahko iz NC-programa zaženete in zaustavite prikaz obdelovanca kot Heatmap za komponente.

Krmiljenje nadzoruje izbrane komponente in rezultat v barvah prikaže v t.i. Heatmap na obdelovancu.

Heatmap za komponente deluje podobno kot slika toplotne kamere.

- Zeleno: komponenta je v skladu z definicijo v varnem območju
- Rumeno: komponenta je v opozorilnem območju
- Rdeče: komponenta je preobremenjena



Zagon možnosti Monitoring

Za zagon nadzora komponente servisne seje upoštevajte naslednji postopek:

- | | |
|--------------------------------|--|
| SPEC
FCT | ▶ Izberite posebne funkcije |
| PROGRAMSKE
FUNKCIJE | ▶ Izberite programske funkcije |
| MONITORING | ▶ Izberite možnost Monitoring |
| MONITORING
HEATMAP
START | ▶ Pritisnite gumb MONITORING HEATMAP START |
| IZBIRA | ▶ Izberite komponente, ki jih sprostil proizvajalec stroja |

S pomočjo Heatmap lahko vedno opazujete stanje samo ene komponente. Že Heatmap zaženete večkrat zaporedoma, nadzor zaustavi predhodno komponento.

Zaključite možnost Monitoring

S funkcijo **MONITORING HEATMAP STOP** zaključite možnost Monitoring.

10.14 Določanje števca




Aplikacija



Upoštevajte priročnik za stroj!
To funkcijo omogoči proizvajalec stroja.

Z NC-funkcijo **FUNCTION COUNT** iz NC-programa upravljate števec. S tem števcem lahko določite npr. želeno število, do katerega naj krmiljenje ponavlja NC-program.

Pri tem sledite naslednjemu postopku:

- 
 - ▶ Prikažite orodno vrstico s posebnimi funkcijami
- 
 - ▶ Pritisnite gumb **PROGRAMSKE FUNKCIJE**
- 
 - ▶ Pritisnite gumb **FUNCTION COUNT**

NAPOTEK

Opozorilo: mogoča je izguba datotek!

Krmiljenje upravlja samo en števec. Če izvajate NC-program, v katerem ponastavite števec, se napredek števca drugega NC-programa izbriše.

- ▶ Pred obdelavo preverite, ali je števec dejaven
- ▶ Stanje števca si po potrebi zabeležite in ga po obdelavi ponovno vnesite v meni MOD



Trenutno stanje števca lahko gravirate s ciklom **225 GRAVIRANJE**.

Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Programiranje ciklov obdelave**

Delovanje v načinu delovanja Preizkus programa

V načinu delovanja **Preizkus programa** lahko simulirate števec. Pri tem deluje samo stanje števca, ki ste ga definirali neposredno v NC-programu. Stanje števca v meniju MOD ostane nedotaknjeno.

Delovanje v načinih delovanja Potek progr. posam. blok in Potek progr. po blokih

Stanje števca iz menija MOD deluje samo v načinih delovanja **Potek progr. posam. blok** in **Potek progr. po blokih**.

Stanje števca se ohrani tudi po ponovnem zagonu krmiljenja.

Določanje funkcije FUNCTION COUNT

NC-funkcija **FUNCTION COUNT** nudi naslednje funkcije števca:

Gumb	Funkcija
FUNCTION COUNT INC	Povišanje števca za vrednost 1
FUNCTION COUNT RESET	Ponastavitev števca
FUNCTION COUNT TARGET	Definirajte zelenega števila za doseganje Vrednost vnosa: 0 – 9999
FUNCTION COUNT SET	Dodelitev definirane vrednosti števcu Vrednost vnosa: 0 – 9999
FUNCTION COUNT ADD	Povišanje števca za definirano vrednost Vrednost vnosa: 0 – 9999
FUNCTION COUNT REPEAT	NC-program ponavljajte od oznake, če definirano zeleno število še ni doseženo

Primer

5 FUNCTION COUNT RESET	Ponastavitev stanja števca
6 FUNCTION COUNT TARGET10	Vnos zelenega števila obdelav
7 LBL 11	Vnos skočne točke
8 L ...	Obdelava
51 FUNCTION COUNT INC	Povišanje stanja števca
52 FUNCTION COUNT REPEAT LBL 11	Ponovitev obdelave, če je treba izdelati še nekaj delov
53 M30	
54 END PGM	

10.15 Ustvarjanje

Uporaba

Na krmiljenju lahko z urejevalnikom besedil ustvarjate in spreminjate besedila. Tipične uporabe:







- Zadrževanje empiričnih vrednosti
- Dokumentiranje delovnih potekov
- Ustvarjanje zbirk formul

Besedilne datoteke so datoteke vrste .A (ASCII). Če želite obdelovati druge datoteke, jih najprej pretvorite v vrsto .A.

Odpiranje in zapiranje besedilne datoteke

- ▶ Način: pritisnite tipko **Programiranje**
- ▶ Za priklic upravljanja datotek pritisnite tipko **PGM MGT**.
- ▶ Za prikaz datotek s pripono .A zaporedoma pritisnite gumba **IZBOR TIPA** in **PRIK**. Pritisnite **PRIK. VSE**
- ▶ Izbira datoteke in odpiranje z gumbom **IZBIRANJE** ali tipko **ENT** ali pa odpiranje nove datoteke: vnesite novo ime in vnos potrdite s tipko **ENT**

Če želite zapustiti urejevalnik besedil, prikličite upravljanje datotek in izberite datoteko druge vrste, kot npr.NC-program.

Gumb	Premiki kazalca
	Kazalec eno besedo v desno
	Kazalec eno besedo v levo
	Kazalec na naslednjo stran zaslona
	Kazalec na prejšnjo stran zaslona
	Kazalec na začetek datoteke
	Kazalec na konec datoteke

Urejanje besedil

Nad prvo vrstico urejevalnika besedil je polje z informacijami, v katerem so prikazani ime datoteke, mesto, na katerem je datoteka shranjena, in informacije o vrstici:

- Datoteka:** Ime besedilne datoteke
Vrstica: Trenutni položaj kazalca v vrstici
Stolpec: Trenutni položaj kazalca v stolpcu





Besedilo se vnese na mestu, na katerem je trenutno kazalec. S puščičnimi tipkami premaknete kazalec na vsako poljubno mesto v besedilni datoteki.

S tipko **RETURN** ali **ENT** lahko vrstice prelomite.

Brisanje in ponovni vnos znakov, besed in vrstic

Z urejevalnikom besedil lahko izbrišete cele besede ali znake in jih nato znova vnesete na drugem mestu.

- ▶ Kazalec premaknete na besedo ali vrstico, ki jo želite izbrisati in znova vnesti na drugem mestu.
- ▶ Pritisnite gumb **BRISANJE BESEDE** ali **BRISANJE VRSTICE**: besedilo se odstrani in shrani v medpomnilnik
- ▶ Kazalec premaknete na položaj, na katerem želite vnesti besedilo, in pritisnite gumb **VNOS BESEDE**

Gumb	Funkcija
	Brisanje in shranjevanje vrstice v medpomnilnik
	Brisanje in shranjevanje besede v medpomnilnik
	Brisanje in shranjevanje znakov v medpomnilnik
	Ponoven vnos vrstice ali besede po brisanju

Izvajanje besedilnih nizov

Besedilne nize poljubnih velikosti lahko kopirate, brišete in jih znova vnašate na druga mesta. V vsakem primeru najprej označite želeni besedilni niz:

- ▶ Za označevanje besedilnega niza premaknite kazalec na znak, na katerem želite začeti označevanje besedila.



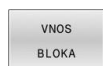
- ▶ Pritisnite gumb **IZBIRANJE BLOKA**
- ▶ Kazalec premaknite na znak, na katerem želite končati označevanje besedila. Če kazalec premikate neposredno navzgor ali navzdol s puščičnimi tipkami, se vmesne vrstice z besedilom popolnoma označijo (označeno besedilo je barvno poudarjeno).

Ko označite želeni besedilni niz, lahko besedilo obdelujete z naslednjimi gumbi:

Gumb	Funkcija
	Brisanje in shranjevanje označenega niza v medpomnilnik
	Shranjevanje označenega niza v medpomnilnik brez brisanja (kopiranje)

Če želite niz, ki je shranjen v medpomnilniku, vstaviti na drugo mesto, sledite naslednjemu postopku:

- ▶ Kazalec premaknite na položaj, na katerem želite vnesti niz, ki je shranjen v medpomnilniku.



- ▶ Pritisnite gumb **VNOS BLOKA** in besedilo se vstavi

Dokler je besedilo shranjeno v medpomnilniku, ga lahko poljubno pogosto vnašate.

Prenos označenega niza v drugo datoteko

- ▶ Označite besedilni niz, kot je opisano.



- ▶ Pritisnite gumb **Pripone v datot.**
- ▶ Krmiljenje prikaže pogovorno okno **Diljna datoteka =**.
- ▶ Vnesite pot in ime ciljne datoteke.
- ▶ Krmiljenje pripne označeni tekstovni blok na ciljno datoteko. Če ne obstaja nobena ciljna datoteka z vnesenim imenom, potem krmiljenje zapiše označeno besedilo v novo datoteko.

Vnos druge datoteke na mestu kazalca

- ▶ Kazalec premaknite na mesto v besedilu, na katero želite vnesti drugo besedilno datoteko.



- ▶ Pritisnite gumb **VNOS DATOTEKE**.
- ▶ Krmiljenje prikaže pogovorno okno **Naziv datoteke =**.
- ▶ Vnesite pot in ime datoteke, ki jo želite vstaviti.

Iskanje delov besedila

Iskalna funkcija urejevalnika besedila najde besede ali zaporedja znakov v besedilu. Na krmiljenju sta na voljo dve možnosti.

Iskanje trenutnega besedila

Želite, da funkcija iskanja najde besedo, ki odgovarja besedi, na kateri je trenutno kazalec:

- ▶ Kazalec premaknite na želeno besedo.
- ▶ Za izbiro funkcije iskanja: pritisnite gumb **ISKANJE**
- ▶ Pritisnite gumb **NAJDI BESEDO**
- ▶ Za iskanje besede: pritisnite gumb **ISKANJE**
- ▶ Za izhod iz funkcije iskanja pritisnite gumb **KONEC**.

Iskanje poljubnega besedila

- ▶ Za izbiro funkcije iskanja: pritisnite gumb **ISKANJE**. Krmiljenje prikaže pogovorno okno **Išči tekst** :
- ▶ Vnesite besedilo, ki ga želite poiskati.
- ▶ Za iskanje besedila pritisnite gumb **ISKANJE**
- ▶ Za izhod iz funkcije iskanja pritisnite gumb **KONEC**.

10.16 Prosto določljive preglednice

Osnove

V prosto določljive preglednice lahko iz NC-programa shranite in prenesete poljubne informacije. Za to so na voljo funkcije Q-parametrov **FN 26** do **FN 28**.

Obliko prosto določljivih preglednic, torej stolpce in njihove lastnosti, lahko spreminjate z editorjem oblike. Na ta način lahko ustvarite preglednice, ki so natanko prilagojene njihovi uporabi.

Prav tako lahko tudi spreminjate prikaz med preglednico (standardna nastavitve) in obrazcem.

NR	X	Y	Z	A	C	DOC
4	49.994	49.999	0	0		PAT 1
1	99.989	50.991	0	0		PAT 2
2	100.992	49.995	0	0		PAT 4
4	99.990	50.993	0	0		PAT 5
5						
6						
7						
8						
9						
10						

i Imena preglednic in stolpcev preglednic se morajo začeti s črko in ne smejo vsebovati računskih znakov, npr. +. Ti znaki lahko na podlagi ukazov SQL pri uvozu ali izvozu podatkov povzročijo težave.

Shranjevanje prosto določljivih preglednic

Pri tem sledite naslednjemu postopku:

PGM
MGT

- ▶ Pritisnite tipko **PGM MGT**
- ▶ Vnesite poljubno ime datoteke s končnico .TAB
- ▶ Potrdite s tipko **ENT**
- ▶ Krmiljenje prikaže pojavno okno s privzeto shranjenimi oblikami preglednic.
- ▶ S puščično tipko izberite predlogo preglednice npr. **example.tab**

ENT

- ▶ Potrdite s tipko **ENT**
 - ▶ Krmiljenje odpre novo preglednico v predhodno določeni obliki.
 - ▶ Če želite preglednico prilagoditi svojim potrebam, morate spremeniti obliko preglednice
- Dodatne informacije:** "Spreminjanje oblike preglednice", Stran 429

ENT



Upoštevajte priročnik za stroj!


Proizvajalec stroja lahko ustvari svoje predloge preglednic in jih naloži v krmiljenje. Ko ustvarite novo preglednico, krmiljenje odpre pojavno okno z vsemi obstoječimi predlogami preglednic.



V krmiljenju lahko shranite tudi svoje predloge preglednic. To naredite tako, da ustvarite novo preglednico, spremenite njeno obliko in jo shranite v imenik **TNC:\system\proto**. Ko želite v nadaljevanju ustvariti novo preglednico, krmiljenje ponuja vašo predlogo v izbirnem oknu s predlogami preglednic.


Spreminjanje oblike preglednice


Pri tem sledite naslednjemu postopku:

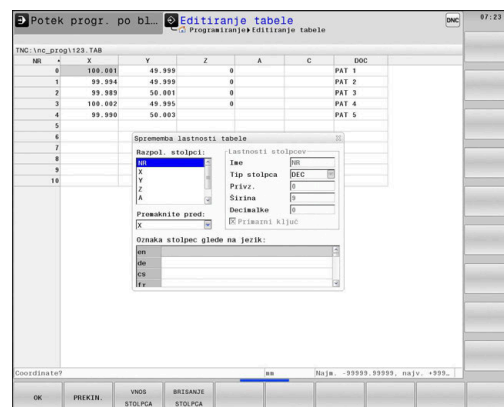
-  ▶ Pritisnite gumb **EDIT FORMAT**
- ▶ Krmiljenje odpre pojavno okno, v katerem je predstavljena zgradba preglednice.
- ▶ Prilagodite obliko

Krmiljenje nudi naslednje možnosti:

Ukaz zgradbe	Pomen
Razpol. stolpci:	Seznam vseh stolpcev v preglednici
Premaknite pred:	Vnos, označen v polju Razpol. stolpci , se premakne pred ta stolpec.
Ime	Naziv stolpca: je prikazan v glavi.
Tip stolpca	<p>TEXT: vnos besedila</p> <p>SIGN: predznak + ali -</p> <p>BIN: dvojiško število</p> <p>DEC: decimalno, pozitivno, celo število (kardinalno število)</p> <p>HEX: šestnajstiško število</p> <p>INT: celo število</p> <p>LENGTH: dolžina (se v programih v palcih preračuna)</p> <p>FEED: pomik (mm/min ali 0,1 palcev/min)</p> <p>IFEED: pomik (mm/min ali palcev/min)</p> <p>FLOAT: število s plavajočo vejico</p> <p>BOOL: logična vrednost</p> <p>INDEX: indeks</p> <p>TSTAMP: fiksno določena oblika datuma in ure</p> <p>UPTXT: vnos besedila z velikimi črkami</p> <p>PATHNAME: ime poti</p>
Privzeta vrednost	Privzeta vrednost polj v tem stolpcu
Širina	<p>Največje število znakov znotraj stolpca</p> <p>Širina stolpca je omejena na naslednji način:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Stolpci za alfanumerične vnose omogočajo najv. 100 znakov ■ Stolpci za številske vnose omogočajo najv. 15 znakov
Primarni ključ	Prvi stolpec v preglednici
Oznaka stolpec glede na jezik	Pogovorna okna glede na jezik

 Dodatno k 15 znakom lahko krmiljenje prikaže predznak in decimalno ločilo.

 Stolpce z vrsto stolpcev, ki dovoljuje črke, npr. **BESEDILO**, lahko preberete ali opišete samo s parametri QS, tudi če je vsebina vrstice številka.



V obrazcu lahko delate s priključeno miško ali s krmilno tipkovnico.

Pri tem sledite naslednjemu postopku:



- ▶ Pritisnite krmilne tipke, da se premaknete med polji za vnos



- ▶ S tipko **GOTO** odprite izbirne menije



- ▶ V poljih za vnos se lahko premikate s puščičnimi tipkami

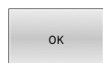


V preglednici, ki že vsebuje vrstice, ne morete spreminjati lastnosti preglednice, kot sta **ime** in **vrsta stolpca**. Te lastnosti lahko spreminjate šele, ko izbrišete vse vrstice. Pred spreminjanjem za vsak primer ustvarite varnostno kopijo preglednice.

S kombinacijo tipk **CE** in **ENT** ponastavite neveljavne vrednosti v poljih z vrsto stolpca **TSTAMP**.

Zapiranje editorja oblike

Pri tem sledite naslednjemu postopku:



- ▶ Pritisnite gumb **V REDU**
- ▶ Krmiljenje zapre obrazec editorja in prevzame spremembe.



- ▶ Namesto tega pritisnite gumb **PREKINIT.**
- ▶ Krmiljenje zavrže vse vnesene spremembe.

Preklop med pogledom preglednice in obrazca

Vse preglednice s pripono **.TAB** si lahko ogledate v pogledu preglednice ali v pogledu obrazca.

Pogled zamenjajte na naslednji način:



- ▶ Pritisnite tipko **Postavitev zaslona**



- ▶ Pritisnite gumb z želenim pogledom

V pogledu obrazca krmiljenje na levi polovici zaslona prikazuje številke vrstic z vsebino prvega stolpca.

V pogledu obrazca lahko podatke spremenite na naslednji način:



- ▶ Pritisnite tipko **ENT**, da na desni strani preklopite na naslednjo polje za vnos

Izberite drugo vrstico za obdelavo:



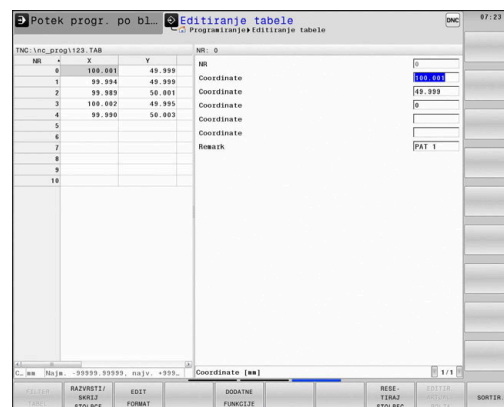
- ▶ Pritisnite tipko **Naslednji zavihek**
- ▶ Kazalec preskoči v levo okno.



- ▶ S puščičnimi tipkami izberite želeno vrstico



- ▶ S tipko **Naslednji zavihek** preskočite nazaj v polje za vnos



FN 26: TABOPEN – Odpiranje prosto definirane preglednice

Z NC-funkcijo **FN 26: TABOPEN** odprete poljubno prosto definirano preglednico, da s funkcijo **FN 27: TABWRITE** z zapisovanjem ali funkcijo **FN 28: TABREAD** z branjem dostopate do preglednice.



V NC-programu je lahko vedno odprta samo ena preglednica. Novi NC-niz s funkcijo **FN 26: ODPIRANJE ZAVIHKA** samodejno zapre preglednico, ki ste jo nazadnje odprli.

Preglednica, ki jo želite odpreti, mora imeti pripono **.TAB**.

11 FN 26: TABOPEN TNC:\table \AFC.TAB

; odprite preglednico z možnostjo **NC 26**

NC-funkcija vsebuje naslednje sintaktične elemente:

Sintaktični element	Pomen
FN 26: TABOPEN	Odpiralnik sintakse za odpiranje preglednice
TNC:\table \AFC.TAB	Pot preglednice, ki jo želite odpreti Fiksno ali spremenljivo ime

Primer: odpreti želite preglednico TAB1.TAB, ki je shranjena v imeniku TNC:\DIR1.

56 FN 26: TABOPEN TNC:\DIR1\TAB1.TAB

Z gumbom **SINTAKSA** lahko nastavite poti v dvojnih narekovajih. Dvojni narekovaji določajo začetek in konec poti. Tako krmiljenje prepozna morebitne posebne znake kot del poti.

Dodatne informacije: "Imena datotek", Stran 108

Če je celotna pot navedena znotraj dvojnih narekovajev, lahko za ločevanje map in datotek uporabite tako \ kot tudi /.

FN 27: TABWRITE – Opisovanje prosto definirane preglednice

Z NC-funkcijo **FN 27: TABWRITE** zapisujete v preglednico, ki ste jo pred tem odprli s funkcijo **FN 26: TABOPEN**.

Z NC-funkcijo **FN 27** definirate stolpce preglednice, v katere naj krmiljenje zapisuje. Znotraj enega NC-niza lahko definirate več stolpcev preglednice, vendar samo eno vrstico preglednice. Vsebino za zapisovanje v stolpce predhodno definirate v spremenljivkah.



Če želite s pomočjo enega NC-niza opisati več stolpcev, morate predhodno vrednosti za zapis definirati v zaporednih spremenljivkah.

Če poskušate zapisovati v blokirano ali neprizotno vrstico preglednice, krmiljenje prikaže sporočilo o napaki.

Vnos

11 FN 27: TABWRITE
2/"Length,Radius" = Q2

; opišite preglednico z možnostjo
FN 27

NC-funkcija vsebuje naslednje sintaktične elemente:

Sintaktični element	Pomen
FN 27: TABWRITE	Odpiralnik sintakse za opisovanje preglednice
2	Številka vrstice preglednice za opisovanje Fiksna ali spremenljiva številka
"Dolžina, polmer"	Ime stolpca preglednice za opisovanje Fiksno ali spremenljivo ime Več imen stolpcev ločite z vejico.
Q2	Spremenljivka vsebine za opisovanje

Primer

Krmiljenje opiše stolpce **Polmer**, **Depth** in **D** vrstice **5** trenutno odprte preglednice. Krmiljenje opisuje preglednice z vrednostmi iz parametrov Q **Q5**, **Q6** in **Q7**.

```
53 Q5 = 3,75
```

```
54 Q6 = -5
```

```
55 Q7 = 7,5
```

```
56 FN 27: TABWRITE 5/"RADIUS,TIEFE,D" = Q5
```

FN 28: TABREAD – Branje prosto definirane preglednice

Z NC-funkcijo **FN 28: TABREAD** lahko berete preglednico, ki ste jo pred tem odprli s funkcijo **FN 26: TABOPEN**.

Z NC-funkcijo **FN 28** definirate stolpce preglednice, katere naj krmiljenje prebere. Znotraj enega NC-niza lahko definirate več stolpcev preglednice, vendar samo eno vrstico preglednice.



Če definirate več stolpcev v enem NC-nizu, potem krmiljenje shrani prebrane vrednosti v zaporednih spremenljivkah iste vrste, npr. **QL1**, **QL2** in **QL3**.

Vnos

11 FN 28: TABREAD Q1 = 2 / "Length" ; preberite preglednico z možnostjo FN 28

NC-funkcija vsebuje naslednje sintaktične elemente:

Sintaktični element	Pomen
FN 28: TABREAD	Odpiralnik sintakse za branje preglednice
Q1	Spremenljivka izvornega besedila V tej spremenljivki krmiljenje shrani vsebine vrstic preglednice za branje.
2	Številka vrstice preglednice za branje Fiksna ali spremenljiva številka
"Length"	Ime stolpca preglednice za branje Fiksno ali spremenljivo ime Več imen stolpcev ločite z vejico.

Primer

Krmiljenje prebere vrednosti stolpcev **X**, **Y** in **D** iz vrstice **6**. Krmiljenje vednosti shrani v parameter Q **Q10**, **Q11** in **Q12**.

Krmiljenje iz iste vrstice shrani vsebino stolpca **DOC** v parameter QS **QS1**.

56 FN 28: TABREAD Q10 = 6/"X,Y,D"

57 FN 28: TABREAD QS1 = 6/"DOC"

Prilagoditev oblike preglednice

NAPOTEK

Opozorilo: mogoča je izguba datotek!

Funkcija **PRILAG.** Možnost **PRILAG. / NC-PGM** dokončno spremeni obliko vseh preglednic. Krmiljenje pred spremembo oblike ne izvede nobenega samodejnega zaščitenja datotek. S tem se datoteke trajno spremenijo in morda ne bodo več uporabne.

- ▶ Funkcijo uporabljajte izključno v dogovoru s proizvajalcem stroja

Gumb

Funkcija



Prilagajanje oblike obstoječih preglednic po spreminjanju različice programske opreme krmilnega sistema



Imena preglednic in stolpcev preglednic se morajo začeti s črko in ne smejo vsebovati računskih znakov, npr. +. Ti znaki lahko na podlagi ukazov SQL pri uvozu ali izvozu podatkov povzročijo težave.

10.17 Pulzirajoče število vrtljajev FUNCTION S-PULSE

Programiranje pulzirajočega števila vrtljajev

Aplikacija



Upoštevajte priročnik za stroj!
Preberite in upoštevajte opis funkcij vašega proizvajalca stroja.
Upoštevajte varnostne napotke.

S funkcijo **FUNCTION S-PULSE** lahko programirate pulzirajoče število vrtljajev, danpr. pri struženju s konstantnim številom vrtljajev preprečite naravno nihanje stroja.

Z vneseno vrednostjo **P-TIME** definirate čas trajanja nihaja (dolžina periode), z vneseno vrednostjo **SCALE** pa spremembo števila vrtljajev v odstotkih. Število vrtljajev vretena se sinusno spremeni glede na želeno vrednost.

Z možnostma **FROM-SPEED** in **TO-SPEED** s pomočjo zgornje in spodnje meje števila vrtljajev določite območje, v katerem je pulzirajoče število vrtljajev učinkovito. Obe vrednosti vnosa sta neobvezni. Če ne določite nobenega parametra, funkcija deluje v celotnem območju števila vrtljajev.

Vnos





**11 FUNCTION S-PULSE P-TIME10
SCALE5 FROM-SPEED4800
TO-SPEED5200**

; omogočite, da število vrtljajev znotraj 10 sekund za 5 % niha okoli zelene vrednosti z omejitvami

NC-funkcija vsebuje naslednje sintaktične elemente:

Sintaktični element	Pomen
FUNCTION S-PULSE	Odpiralnik sintakse za pulzirajoče število vrtljajev
P-TIME ali RESET	Določanje trajanja nihaja v sekundah ali ponastavitve pulzirajočega števila vrtljajev
SCALE	Sprememba števila vrtljajev v % Samo pri izbiri možnosti P-TIME
FROM-SPEED	Spodnja meja števila vrtljajev, od katere deluje pulzirajoče število vrtljajev Samo pri izbiri možnosti P-TIME Izbirni sintaktični element
TO-SPEED	Zgornja meja števila vrtljajev, do katere deluje pulzirajoče število vrtljajev Samo pri izbiri možnosti P-TIME Izbirni sintaktični element

Pri tem sledite naslednjemu postopku:


-  ▶ Prikažite orodno vrstico s posebnimi funkcijami
-  ▶ Pritisnite gumb **PROGRAMSKE FUNKCIJE**
-  ▶ Pritisnite gumb **FUNCTION SPINDLE**
-  ▶ Pritisnite gumb **SPINDLE-PULSE**
- ▶ Določite dolžino periode **P-TIME**
- ▶ Določite spremembo števila vrtljajev **SCALE**

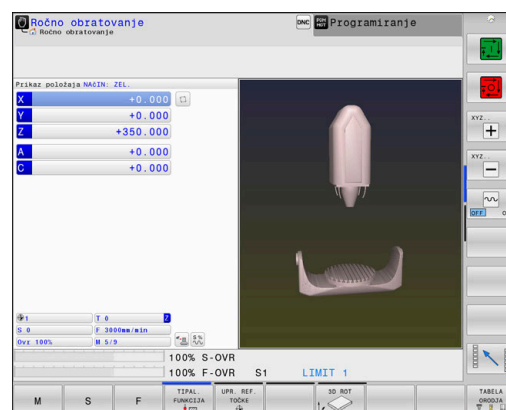


Krmilni sistem nikoli ne prekorači programirane omejitve števila vrtljajev. Število vrtljajev se ohrani, dokler sinusoida funkcije **FUNCTION S-PULSE** znova ne preseže največjega števila vrtljajev.

Simboli

V prikazu stanja je stanje pulzirajočega števila vrtljajev prikazano z naslednjim simbolom:

Simbol	Funkcija
S % 	Pulzirajoče število vrtljajev aktivno



Ponastavitev pulzirajočega števila vrtljajev

Primer

18 FUNCTION S-PULSE RESET

S funkcijo **FUNCTION S-PULSE RESET** ponastavite pulzirajoče število vrtljajev

Pri tem sledite naslednjemu postopku:

- SPEC
FCT

▶ Prikažite orodno vrstico s posebnimi funkcijami.
- PROGRAMSKE
FUNKCIJE

▶ Pritisnite gumb **PROGRAMSKE FUNKCIJE**
- FUNCTION
SPINDLE

▶ Pritisnite gumb **FUNCTION SPINDLE**.
- RESET
SPINDLE-
PULSE

▶ Pritisnite gumb **RESET SPINDLE-PULSE**.

10.18 Čas zadrževanja FUNCTION FEED DWELL

Programiranje časa zadrževanja

Uporaba



Upoštevajte priročnik za stroj!
Preberite in upoštevajte opis funkcij vašega proizvajalca stroja.
Upoštevajte varnostne napotke.

S funkcijo **FUNCTION FEED DWELL** lahko programirate ciklični čas zadrževanja v sekundah, da npr. v ciklu struženja izvedete lom ostružkov.

Funkcijo **FUNCTION FEED DWELL** programirajte neposredno pred obdelavo, ki jo želite izvesti z lomom ostružkov.

Definirani čas zadrževanja iz funkcije **FUNCTION FEED DWELL** deluje tako pri rezkanju kot pri struženju.

Funkcija **FUNCTION FEED DWELL** ne deluje pri premikih v hitrem teku in tibalnih premikih.

NAPOTEK

Pozor! Nevarnost za orodje in obdelovanec

Če je funkcija **FUNCTION FEED DWELL** aktivna, krmiljenje večkrat prekine pomik. Med prekinitvijo pomika orodje ostane v aktualnem položaju, vreteno pa se pri tem vrti naprej. To vedenje pri izdelavi navojev privede do izvrženja obdelovanca. Poleg tega pri izvedbi obstaja nevarnost loma orodja!





- ▶ Pred izdelavo navojev deaktivirajte funkcijo **FUNCTION FEED DWELL**

Postopek

Primer

13 FUNCTION FEED DWELL D-TIME0.5 F-TIME5

Pri tem sledite naslednjemu postopku:

- 
 - ▶ Prikažite orodno vrstico s posebnimi funkcijami.
- 
 - ▶ Pritisnite gumb **PROGRAMSKE FUNKCIJE**
- 
 - ▶ Pritisnite gumb **FUNCTION FEED**.
- 
 - ▶ Pritisnite gumb **FEED DWELL**.
 - ▶ Določite čas intervala zadrževanja **D-TIME**
 - ▶ Določite čas intervala drobljenja **F-TIME**

Ponastavitev časa zadrževanja



Čas zadrževanja ponastavite takoj po izvedbi obdelave z lomom ostružkov.

Primer

18 FUNCTION FEED DWELL RESET

S funkcijo **FUNCTION FEED DWELL RESET** ponastavite ta ponavljajoči se čas zadrževanja.

Pri tem sledite naslednjemu postopku:

SPEC
FCT

- ▶ Prikažite orodno vrstico s posebnimi funkcijami.

PROGRAMSKE
FUNKCIJE

- ▶ Pritisnite gumb **PROGRAMSKE FUNKCIJE**

FUNCTION
FEED

- ▶ Pritisnite gumb **FUNCTION FEED**.

RESET
FEED
DWELL

- ▶ Pritisnite gumb **RESET FEED DWELL**.



Čas zadrževanja lahko ponastavite tudi z vnosom **D-TIME 0**.

Krmiljenje funkcijo **FUNCTION FEED DWELL** samodejno ponastavi ob koncu programa.

10.19 Čas zadrževanja FUNCTION DWELL

Programiranje časa zadrževanja

Uporaba

S funkcijo **FUNCTION DWELL** nastavite čas zadrževanja v sekundah ali definirate število vrtljajev vretena za zadrževanje.

Definirani čas zadrževanja iz funkcije **FUNCTION DWELL** deluje tako pri rezkanju kot pri struženju.

Postopek






Primer

13 FUNCTION DWELL TIME10

Primer

23 FUNCTION DWELL REV5.8

Pri tem sledite naslednjemu postopku:

-  ▶ Prikažite orodno vrstico s posebnimi funkcijami.
-  ▶ Pritisnite gumb **PROGRAMSKE FUNKCIJE**
-  ▶ Gumb **FUNCTION DWELL**
-  ▶ Pritisnite gumb **DWELL TIME**.
- 
 - ▶ Trajanje določite v sekundah.
 - ▶ Kot drugo možnost lahko pritisnete tudi gumb **DWELL REVOLUTIONS**.
 - ▶ Določite število vrtljajev vretena.

10.20 Dvig orodja pri NC-zaustavitvi: FUNCTION LIFTOFF

Programiranje dviga s funkcijo FUNCTION LIFTOFF

Pogoj



Upoštevajte priročnik za stroj!

To funkcijo konfigurira in sprosti proizvajalec stroja. Proizvajalec stroja s strojnim parametrom **CfgLiftOff** (št. 201400) določi pot, ki jo krmiljenje opravi pri funkciji **LIFTOFF**. S pomočjo strojnega parametra **CfgLiftOff** je mogoče funkcijo tudi deaktivirati.

V preglednici orodij v stolpcu **LIFTOFF** nastavite parameter **Y** za aktivno orodje.

Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Nastavitve, testiranje in izvedba NC-programov**

Uporaba

Funkcija **LIFTOFF** deluje v naslednjih primerih:

- Ko sami sprožite NC-zaustavitev
- Ko programska oprema sproži NC-zaustavitev, če je npr. v pogonskem sistemu prišlo do napake
- V primeru izpada električne energije

Orodje se za do 2 mm umakne od konture. Krmiljenje izračuna smer dviga na podlagi vnosov v nizu **FUNCTION LIFTOFF**.

Za programiranje funkcije **LIFTOFF** imate na voljo naslednje možnosti:

- **FUNCTION LIFTOFF TCS X Y Z:** dvig v koordinatnem sistemu orodja **T-CS** v vektorju, ki izhaja iz **X, Y** in **Z**
- **FUNCTION LIFTOFF ANGLE TCS SPB:** dvig v koordinatnem sistemu orodja **T-CS** z določenim prostorninskim kotom
- Dvig v smeri orodne osi z **M148**

Dodatne informacije: "Samodejni dvig orodja s konture pri NC-zaustavitvi: M148", Stran 245

Dvig pri struženju

NAPOTEK**Pozor! Nevarnost za orodje in obdelovanec**

Če pri struženju uporabite funkcijo **FUNKCIJA KOTA DVIGA TCS**, lahko pride do neželenih premikov osi. Vedenje krmiljenja je odvisno od opisa kinematike in cikla **800 (Q498=1)**.

- ▶ Previdno preverite NC-program ali razdelek programa v načinu delovanja **Potek programa, posam. blok**
- ▶ Po potrebi spremenite predznak določenega kota

Če je parameter **Q498** določen z vrednostjo 1, krmiljenje med obdelavo obrne orodje.

V povezavi s funkcijo **LIFTOFF** se krmiljenje odziva na naslednji način:

- Če je vreteno orodja določeno kot os, se smer funkcije **LIFTOFF** obrne.
- Če je vreteno orodja določeno kot kinematična transformacija, se smer funkcije **LIFTOFF** ne obrne.

Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Programiranje ciklov obdelave**

Programiranje dviga z določenim vektorjem**Primer**

18 FUNCTION LIFTOFF TCS X+0 Y+0.5 Z+0.5

Z **LIFTOFF TCS X Y Z** določite smer dviga kot vektor v koordinatnem sistemu orodja. Krmiljenje iz skupne poti, ki jo določi proizvajalec stroja, izračuna dvižno pot v posameznih oseh.

Pri tem sledite naslednjemu postopku:

- SPEC
FCT

 ▶ Prikažite orodno vrstico s posebnimi funkcijami
- PROGRAMSKE
FUNKCIJE

 ▶ Pritisnite gumb **PROGRAMSKE FUNKCIJE**
- FUNCTION
LIFTOFF

 ▶ Pritisnite gumb **FUNCTION LIFTOFF**
- LIFTOFF
TCS

 ▶ Pritisnite gumb **LIFTOFF TCS**
- ▶ V X, Y in Z vnesite vektorske komponente

Programiranje dviga z določenim kotom





Primer

18 FUNCTION LIFTOFF ANGLE TCS SPB+20

Z **LIFTOFF ANGLE TCS SPB** določite smer dviga kot prostorski kot v koordinatnem sistemu orodja. Ta funkcija je smiselna posebej pri struženju.

Vneseni kot SPB opisuje kot med Z in X. Če vnesete 0°, se orodje dvigne v smeri orodne osi.

Pri tem sledite naslednjemu postopku:

-  ▶ Prikažite orodno vrstico s posebnimi funkcijami
-  ▶ Pritisnite gumb **PROGRAMSKE FUNKCIJE**
-  ▶ Pritisnite gumb **FUNCTION LIFTOFF**
-  ▶ Pritisnite gumb **LIFTOFF ANGLE TCS**
▶ Vnesite kot SPB





Ponastavitev funkcije Liftoff

Primer

18 FUNCTION LIFTOFF RESET

S funkcijo **FUNCTION LIFTOFF RESET** ponastavite dvig.

Pri tem sledite naslednjemu postopku:

-  ▶ Prikažite orodno vrstico s posebnimi funkcijami
-  ▶ Pritisnite gumb **PROGRAMSKE FUNKCIJE**
-  ▶ Pritisnite gumb **FUNCTION LIFTOFF**
-  ▶ Pritisnite gumb **LIFTOFF RESET**



S funkcijo **M149** krmiljenje deaktivira funkcijo **FUNCTION LIFTOFF**, ne da bi ponastavilo smer dviga. Če programirate funkcijo **M148**, krmiljenje aktivira samodejni dvig s smerjo dviga, določeno s funkcijo **FUNCTION LIFTOFF**.

Krmiljenje funkcijo **FUNCTION LIFTOFF** samodejno ponastavi ob koncu programa.

11

Večosnaobdelava

11.1 Funkcije za večosno obdelavo

V tem poglavju so povzete funkcije krmiljenja, ki so povezane z večosnim obdelovanjem:

Funkcija krmiljenja	Opis	Stran
PLANE	Definiranje obdelav v zavrteni obdelovalni ravnini	447
M116	Pomik rotacijskih osi	477
PLANE/M128	Rezkanje pod kotom	475
FUNCTION TCPM	Določanje vedenja krmiljenja pri pozicioniranju rotacijskih osi (nadaljnji razvoj M128)	486
M126	Optimirano premikanje rotacijskih osi	478
M94	Zmanjšanje prikazane vrednosti rotacijskih osi	479
M128	Določanje vedenja krmiljenja pri pozicioniranju rotacijskih osi	480
M138	Izbira vrtljivih osi	484
M144	Izračun kinematike stroja	485
LN-stavki	3D-popravek orodja	493

11.2 Funkcija PLANE: vrtenje obdelovalne ravnine (možnost št. 8)

Uvod



Upoštevajte priročnik za stroj!

Funkcije za vrtenje obdelovalne ravnine mora omogočiti proizvajalec stroja!

Funkcijo **RAVNINA** lahko v celoti uporabljate samo pri strojih, ki so opremljeni z najmanj dvema rotacijskima osema (osi mize, osi glave ali kombinirano). Funkcija **AKSIALNA RAVNINA** je pri tem izjema. Funkcijo **AKSIALNA RAVINA** lahko uporabljate tudi na strojih s samo eno rotacijsko osjo, ki jo je mogoče programirati.

S funkcijami **PLANE** (angl. plane = ravnina) so na voljo zmogljive funkcije, s katerimi lahko na različne načine določite zavrtene obdelovalne ravnine.

Določitev parametrov funkcij **PLANE** je razdeljena na dva dela:

- Geometrična definicija ravnine, ki je za vsako razpoložljivo funkcijo **PLANE** drugačna.
- Lastnosti pozicioniranja pri funkciji **PLANE**, ki jih je treba upoštevati neodvisno od definicije ravnine in so za vse funkcije **PLANE** enake
Dodatne informacije: "Določitev pozicioniranja s funkcijo PLANE", Stran 465

NAPOTEK

Pozor, nevarnost kolizije!

Krmiljenje pri vklopu stroja poizkusi ponovno vzpostaviti stanje izklopa zavrtene ravnine. V določenih okoliščinah to ni možno. To velja npr., če zavrtite kot osi in je stroj konfiguriran s prostorskim kotom oz. če ste spremenili kinematiko.

- ▶ Če je možno, vrtenje pred izklopom ponastavite
- ▶ Pri ponovnem vklopi preverite stanje vrtenja

NAPOTEK

Pozor, nevarnost kolizije!

Cikel **8 ZRCALJENJE** lahko v povezavi s funkcijo **obračanje ovdelov. ravni** učinkuje različno. Tukaj so odločilnega pomena zaporedje programiranja, zrcaljene osi in uporabljena funkcija vrtenja. Med postopkom vrtenja in naslednjo obdelavo obstaja nevarnost trka!

- ▶ S pomočjo grafične simulacije preverite potek in položaje
- ▶ Previdno preverite NC-program ali razdelek programa v načinu delovanja **Potek programa, posam. blok**

Primeri









- 1 Cikel **8 ZRCALJENJE** je pred funkcijo vrtenja programiran brez rotacijskih osi:
 - Vrtenje uporabljene funkcije **PLANE** (razen funkcije **PLANE AXIAL**) bo zrcaljeno
 - Zrcaljenje po vrtenju učinkuje s funkcijo **PLANE AXIAL** ali ciklom **19**
- 2 Cikel **8 ZRCALJENJE** je pred funkcijo vrtenja programiran z rotacijskimi osmi:
 - Zrcaljenja rotacijska os nima učinka na vrtenje uporabljene funkcije **PLANE**, zrcali se izključno gibanje rotacijske osi

i Napotki za upravljanje in programiranje:

- Funkcija za prevzemanje dejanskega položaja pri aktivni zavrteni obdelovalni ravnini ni mogoča.
- Če funkcijo **PLANE** uporabljate pri aktivni funkciji **M120**, krmiljenje samodejno prekliče popravek polmera in s tem tudi funkcijo **M120**.
- Funkcije **PLANE** vedno ponastavite s funkcijo **PLANE RESET**. Vnos vrednosti 0 v vse parametre **PLANE** (npr. z. B. vse tri prostorske kote) ponastavi izključno kote, ne funkcijo.
- Če število rotacijskih osi omejite s funkcijo **M138**, lahko tako zmanjšate možnosti vrtenja na vašem stroju. Odločitev, ali krmiljenje upošteva kote osi izbranih osi ali nastavi na 0, določi vaš proizvajalec stroja.
- Krmiljenje podpira le vrtenje obdelovalne ravnine z osjo vretena Z.



Pregled

Z večino funkcij **PLANE** (razen funkcije **PLANE AXIAL**), opisujete želeno obdelovalno ravnino neodvisno od rotacijskih osi, ki so na voljo na tem stroju. Na voljo so naslednje možnosti:

Gumb	Funkcija	Potrebni parametri	Stran
	SPATIAL	Trije prostorski koti SPA, SPB, SPC	452
	PROJECTED	Dva projicirana kota PROPR in PROMIN ter en rotacijski kot ROT	455
	EULER	Trije Eulerjevi koti precesija (EULPR), nutacija (EULNU) in rotacija (EULROT)	456
	VECTOR	Normalni vektor za definicijo ravnine in bazni vektor za definicijo smeri obrnjene X-osi	458
	POINTS	Koordinate treh poljubnih točk ravnine za vrtenje	460
	RELATIV	Posamezni, inkrementalno delujoč prostorski kot	462
	AXIAL	Največ trije absolutni ali inkrementalni osni koti A, B, C	463
	RESET	Ponastavitev funkcije PLANE	451

Zagon animacije

Da spoznate različne možnosti določanja posamezne funkcije **PLANE**, lahko prek gumba zaženete animacije. V ta namen najprej vklopite način animacije in potem izberete želeno funkcijo **PLANE**. Med animacijo krmiljenje gumb izbrane funkcije **PLANE** obarva modro.

Gumb	Funkcija
	Vklop načina animacije
	Izbira animacije (v modri barvi)

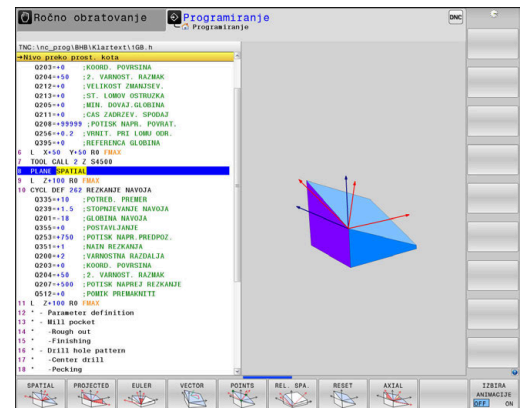
Definiranje funkcije PLANE

SPEC
FCT

- ▶ Prikažite orodno vrstico s posebnimi funkcijami.

OBRAČANJE
OBDELOV.
NIVOJA

- ▶ Pritisnite gumb **OBRAČANJE NIVOJA**
- ▶ Krmiljenje v orodni vrstici prikazuje funkcijo **PLANE**, ki je na voljo.
- ▶ Izberite funkcijo **PLANE**



Izbira funkcije

- ▶ Želena funkcijo izberite z gumbom
- ▶ Krmiljenje nadaljuje pogovorno okno in povpraša po potrebnih parametrih.

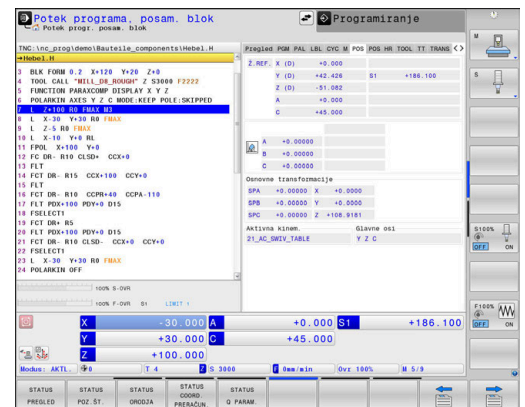
Izbira funkcije pri aktivni animaciji

- ▶ Želena funkcijo izberite z gumbom
- ▶ Krmiljenje prikaže animacijo.
- ▶ Če želite prevzeti trenutno aktivno funkcijo, znova pritisnite gumb funkcije ali pritisnite tipko **ENT**

Pozicijski prikaz

Ko je aktivna poljubna funkcija **PLANE** (razen funkcije **PLANE AXIAL**), krmiljenje na dodatnem prikazu stanja prikaže izračunan prostorski kot.






V prikazu preostale poti (**ISTRW** in **REFRW**) krmiljenje pri vrtenju (način **PREMAKNI** ali **OBRNI**) na rotacijski osi prikazuje pot do izračunanega končnega položaja rotacijske osi.



Ponastavitev funkcije PLANE

Primer

25 PLANE RESET MOVE DIST50 F1000

- 
 - ▶ Prikažite orodno vrstico s posebnimi funkcijami
- 
 - ▶ Pritisnite gumb **OBRAČANJE NIVOJA**
 - ▶ Krmiljenje v orodni vrstici prikazuje funkcije **PLANE**, ki so na voljo
- 
 - ▶ Izberite funkcijo za ponastavitev
- 
 - ▶ Določite, ali krmiljenje rotacijske osi samodejno pozicionira v osnovni položaj (**MOVE** ali **TURN**) ali ne (**STAY**)
 - Dodatne informacije:** "Samodejno vrtenje MOVE/TURN/STAY", Stran 466
- 
 - ▶ Pritisnite tipko **END**



Funkcija **PLANE RESET** ponastavi aktivno vrtenje in kot (funkcija **PLANE** ali cikel **19**) (kot = 0, funkcija ni aktivna). Večkratno določanje ni potrebno.

Vrtenje v načinu delovanja **Ročno obratovanje** deaktivirate v meniju 3D-ROT.

Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Nastavitev, testiranje in izvedba NC-programov**

Določanje obdelovalne ravnine prek prostorskega kota: PLANE SPATIAL

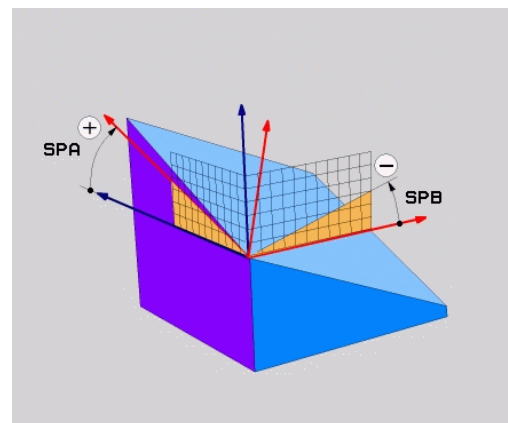
Uporaba

Prostorski koti določajo obdelovalno ravnino z največ tremi rotacijami v nezavrtenu koordinatnem sistemu obdelovanca (**zaporedje vrtenja A-B-C**).

Večina uporabnikov pri tem izhaja iz treh povezanih rotacij v obratnem vrstnem redu (**zaporedje vrtenja C-B-A**).

Rezultat je v obeh pogledih enak, kot prikazuje naslednja primerjava.

Dodatne informacije: "Primerjava pogledov na primeru enega posnetega roba", Stran 453



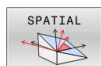
Napotki za programiranje:

- Vedno morate določiti vse tri prostorske kote **SPA**, **SPB** in **SPC**, tudi če je eden ali več kotov enakih 0.
- Cikel **19** odvisno od stroja potrebuje vnos prostorskih kotov ali kotov osi. Če konfiguracija (nastavitev parametrov stroja) omogoča vnose prostorskih kotov, je določitev kota v ciklu **19** in funkciji **PLANE SPATIAL** enaka.
- Pozicioniranje lahko izberete. **Dodatne informacije:** "Določitev pozicioniranja s funkcijo PLANE", Stran 465

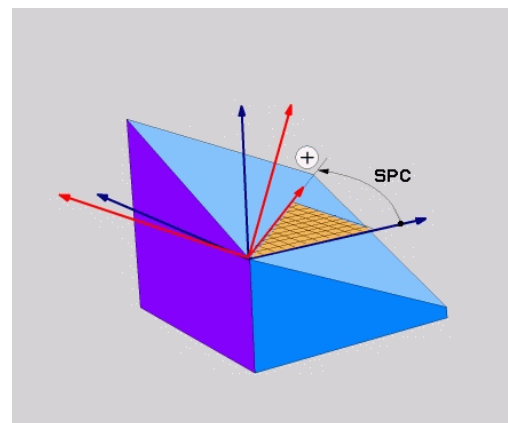
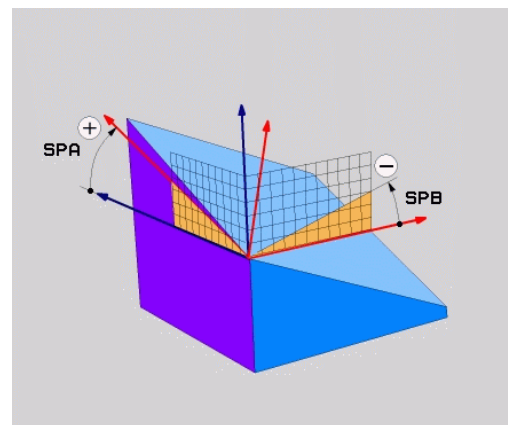
Parametri za vnos

Primer

5 PLANE SPATIAL SPA+27 SPB+0 SPC+45



- ▶ **Prostorski kot A?:** rotacijski kot **SPA** okoli (nezavrtene) osi X. Razpon vnosa od -359.9999° do $+359.9999^\circ$
- ▶ **Prostorski kot B?:** rotacijski kot **SPB** okoli (nezavrtene) osi Y. Razpon vnosa od -359.9999° do $+359.9999^\circ$
- ▶ **Prostorski kot C?:** rotacijski kot **SPC** okoli (nezavrtene) osi Z. Razpon vnosa od -359.9999° do $+359.9999^\circ$
- ▶ Nadaljujte z lastnostmi pozicioniranja
Dodatne informacije: "Določitev pozicioniranja s funkcijo PLANE", Stran 465



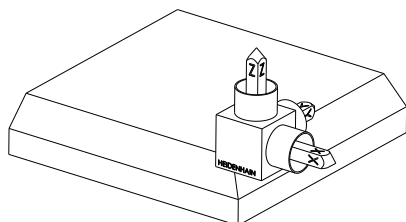
Primerjava pogledov na primeru enega posnetega roba

Primer

11 PLANE SPATIAL SPA+45 SPB+0 SPC+90 TURN MB MAX FMAX SYM-TABLE ROT

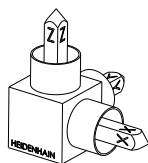
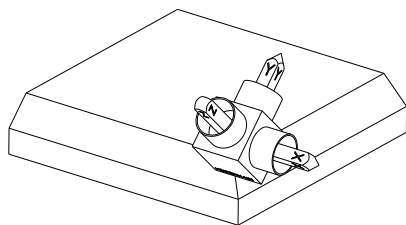
Pogled A-B-C

Izhodiščno stanje



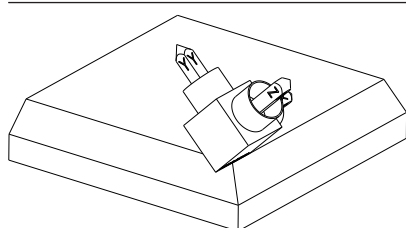
SPA+45

Orientacija orodne osi **Z**
Vrtenje okrog osi X nezavrtenega koordinatnega sistema obdelovanca **W-CS**



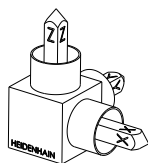
SPB+0

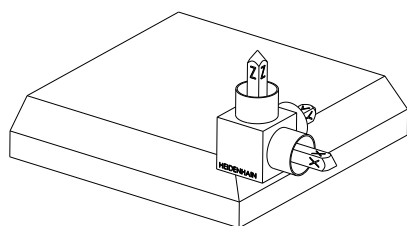
Vrtenje okrog osi Y nezavrtene **W-CS**
Brez rotacije pri vrednosti 0



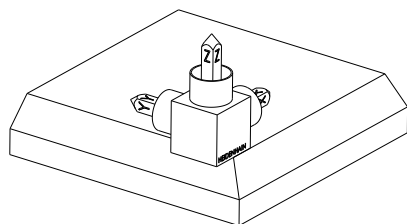
SPC+90

Orientacija glavne osi **X**
Vrtenje okrog osi Z nezavrtene **W-CS**



Pogled C-B-A

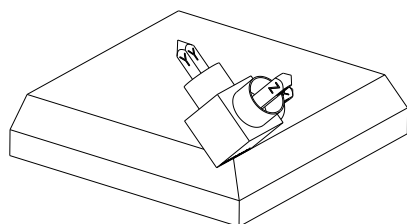
Izhodiščno stanje

**SPC+90**

Orientacija glavne osi **X**
 Vrtenje okrog osi Z koordinatnega sistema obdelovanca **W-CS**, torej v nezavrteni obdelovalni ravnini

SPB+0

Vrtenje okrog osi Y koordinatnega sistema obdelovalne ravnine **WPL-CS**, torej v zavrteni obdelovalni ravnini
 Brez rotacije pri vrednosti 0

**SPA+45**

Orientacija orodne osi **Z**
 Vrtenje okrog osi X v možnosti **WPL-CS**, torej v zavrteni obdelovalni ravnini

Oba pogleda vodita do identičnega rezultata.

Uporabljene okrajšave

Okrajšava	Pomen
SPATIAL	angl. spatial = prostorsko
SPA	spatial A : vrtenje okoli (nezavrtene) osi X
SPB	spatial B : vrtenje okoli (nezavrtene) osi Y
SPC	spatial C : vrtenje okoli (nezavrtene) osi Z

Definiranje obdelovalne ravnine s projekcijskim kotom: PLANE PROJECTED

Uporaba

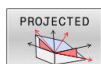
Projekcijski koti definirajo obdelovalno ravnino z vnosom dveh kotov, ki jih lahko pridobite s projekcijo 1. koordinatne ravnine (Z/X pri orodni osi Z) in 2. koordinatne ravnine (Y/Z pri orodni osi Z) v obdelovalni ravnini za definiranje.



Napotki za programiranje:

- Projekcijski kot se sklada s projekcijami kotov na ravninah pravokotnega koordinatnega sistema. Samo pri pravokotnih obdelovancih so koti na zunanjih površinah obdelovancev enaki projekcijskim kotom. Zaradi tega se pri nepravokotnih obdelovancih podatki o kotih iz tehničnih risb pogosto ne skladajo z dejanskimi projekcijskimi koti.
- Pozicioniranje lahko izberete. **Dodatne informacije:** "Določitev pozicioniranja s funkcijo PLANE", Stran 465

Parametri za vnos



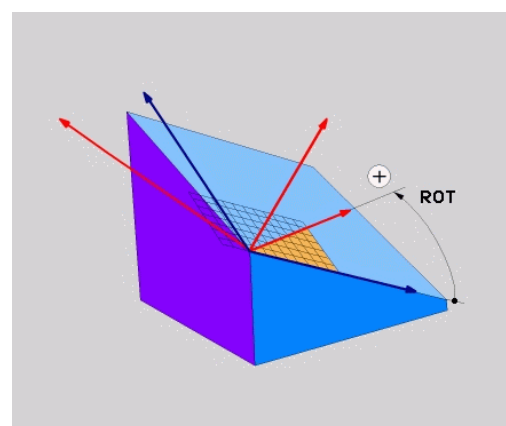
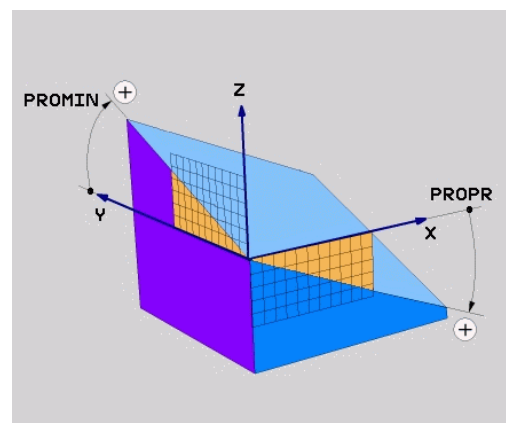
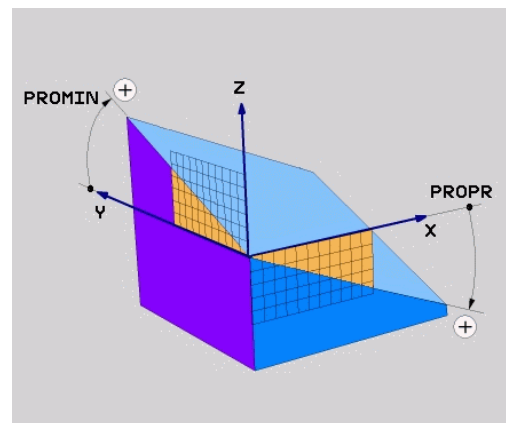
- Proj. kot v 1. Koordinatne ravnine?:** Projekcijski kot zavrteno obdelovalne ravnine v 1. koordinatni ravnini nezavrtenega koordinatnega sistema (Z/X pri orodni osi Z). Razpon vnosa med -89.9999° in $+89.9999^\circ$. 0° -os je glavna os aktivne obdelovalne ravnine (X pri orodni osi Z, pozitivna smer).
- Proj. kot v 2. Koordinatne ravnine?:** Projekcijski kot v 2. koordinatni ravnini nezavrtenega koordinatnega sistema (Y/Z pri orodni osi Z). Razpon vnosa med -89.9999° in $+89.9999^\circ$. 0° -os je pomožna os aktivne obdelovalne ravnine (Y pri orodni osi Z).
- Rotacijski kot zavrteno y<ravnine?:** Vrtenje obrnjenega koordinatnega sistema okoli obrnjene orodne osi (smiselno ustreza rotaciji s ciklom **10**). Z rotacijskim kotom lahko na enostaven način določite smer glavne osi obdelovalne ravnine (X pri orodni osi Z, Z pri orodni osi Y). Razpon vnosa med -360° in $+360^\circ$
- Nadaljujte z lastnostmi pozicioniranja
Dodatne informacije: "Določitev pozicioniranja s funkcijo PLANE", Stran 465

Primer

5 PLANE PROJECTED PROPR+24 PROMIN+24 ROT+30

Uporabljene okrajšave:

PROJECTED	angl. projected = projicirano
PROPR	principal plane: glavna ravnina
PROMIN	minor plane: pomožna ravnina
ROT	angl. rotation: rotacija



Definiranje obdelovalne ravnine z Eulerjevim kotom: PLANE EULER

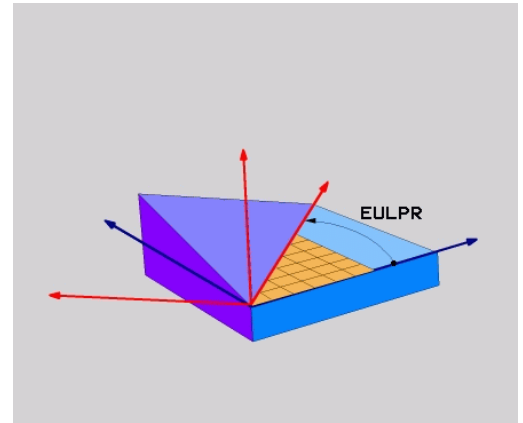
Uporaba

Eulerjevi koti definirajo obdelovalno ravnino z največ tremi **rotacijami okoli posameznega zavrnjenega koordinatnega sistema**. Tri Eulerjeve kote je definiral švicarski matematik Euler.

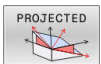


Pozicioniranje lahko izberete.

Dodatne informacije: "Določitev pozicioniranja s funkcijo PLANE", Stran 465



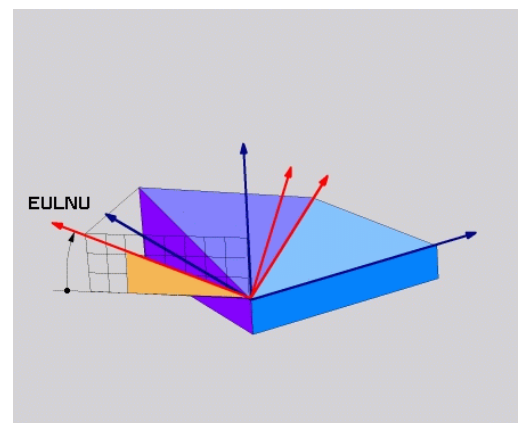
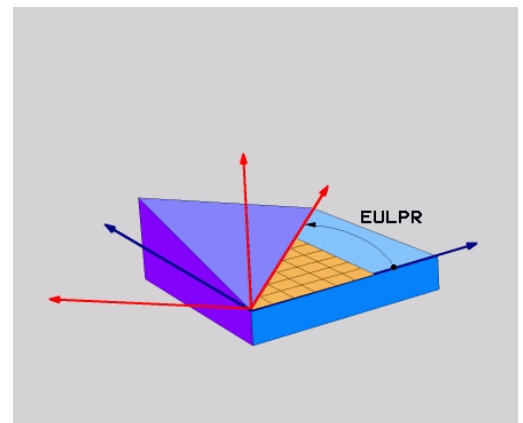
Parametri za vnos



- ▶ **Rot. kot glavne koordinatne ravnine?:** rotacijski kot **EULPR** okoli Z-osi. Upoštevajte:
 - Razpon vnosa med -180.0000° in 180.0000° .
 - 0° -os je X-os.
- ▶ **Kot vrtenja orodne osi?:** kot vrtenja **EULNUT** koordinatnega sistema okoli X-osi, zavrnena za precesijski kot. Upoštevajte:
 - Področje vnosa je 0° do 180.0000°
 - 0° -os je Z-os.
- ▶ **Rotacijski kot zavrtene ravnine?:** vrtenje **EULROT** zasukanega koordinatnega sistema okoli zasukane osi Z (smiselno ustreza rotaciji s ciklom **10**). Z rotacijskim kotom lahko na enostaven način določite smer X-osi v zavrteni obdelovalni ravnini.

Upoštevajte:

 - Razpon vnosa med 0° in 360.0000° .
 - 0° -os je X-os.
- ▶ Nadaljujte z lastnostmi pozicioniranja
Dodatne informacije: "Določitev pozicioniranja s funkcijo PLANE", Stran 465

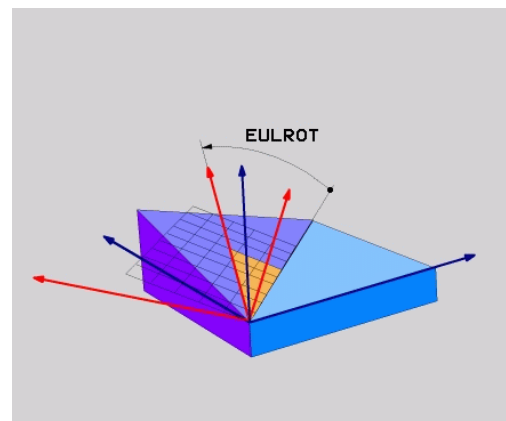


Primer

5 PLANE EULER EULPR45 EULNU20 EULROT22

Uporabljene okrajšave

Okrajšava	Pomen
EULER	Švicarski matematik, ki je definiral t.i. Eulerjeve kote.
EULPR	P recesijski kot: kot, ki opisuje rotacijo koordinatnega sistema okoli Z-osi.
EULNU	N utacijski kot: kot, ki opisuje rotacijo koordinatnega sistema okoli X-osi, zavrtene za precesijski kot.
EULROT	R otacijski kot: kot, ki opisuje rotacijo zavrtene obdelovalne ravnine okoli zavrtene Z-osi.

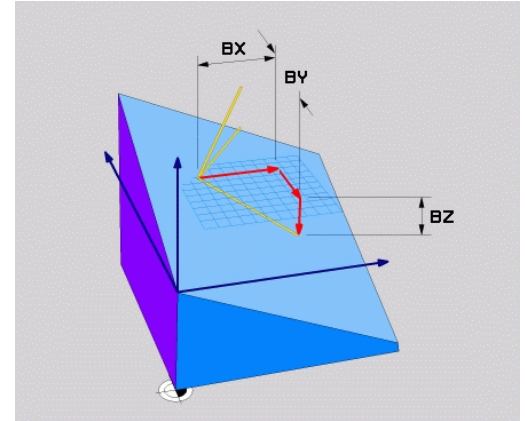


Definiranje obdelovalne ravnine z dvema vektorjema: PLANE VECTOR

Uporaba

Določitev obdelovalne ravnine z **dvema vektorjema** lahko uporabite, če lahko sistem CAD izračuna bazni vektor in normalni vektor zavrtene obdelovalne ravnine. Normiran vnos ni potreben. Krmiljenje notranje izračuna normiranje, da lahko vnesete vrednosti med -9,999999 in +9,999999.

Bazni faktor, ki je potreben za določitev obdelovalne ravnine, je določen s komponentami **BX**, **BY** in **BZ**. Normalni vektor je določen s komponentami **NX**, **NY** in **NZ**.



Napotki za programiranje:

- Krmiljenje notranje izračuna posamezne normirane vektorje iz vnesenih vrednosti.
- Normalni vektor določa nagib in smer obdelovalne ravnine. Osnovni vektor v določeni obdelovalni ravnini določi usmeritev glavne osi X. Da je določitev obdelovalne ravnine jasna, morajo biti vektorji programirani navpično drug do drugega. Vedenje krmiljenja, v primeru ko vektorji niso navpični, določi proizvajalec stroja.
- Normalni vektor ne sme biti programiran prekratek, npr. vse komponente smeri z vrednostjo 0 ali tudi 0,0000001. V tem primeru krmiljenje ne more določiti nagiba. Obdelava bo prekinjena s sporočilom o napaki. To vedenje ni odvisno od konfiguracije strojnih parametrov.
- Pozicioniranje lahko izberete. **Dodatne informacije:** "Določitev pozicioniranja s funkcijo PLANE", Stran 465



Upoštevajte priročnik za stroj!

Proizvajalec stroja konfigurira vedenje krmiljenja v primeru, o vektorji niso navpični.

Namesto standardnega sporočila o napaki krmiljenje popravi (ali zamenja) osnovni vektor, ki ni pravokoten. Krmiljenje pri tem ne spremeni normalnega vektorja.

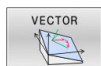
Standardno vedenje krmiljenja pri popravku v primeru, ko osnovni vektor ni pravokoten:

- osnovni vektor bo vzdolž normalnega vektorja projiciran na obdelovalno ravnino (določeno z normalnim vektorjem)

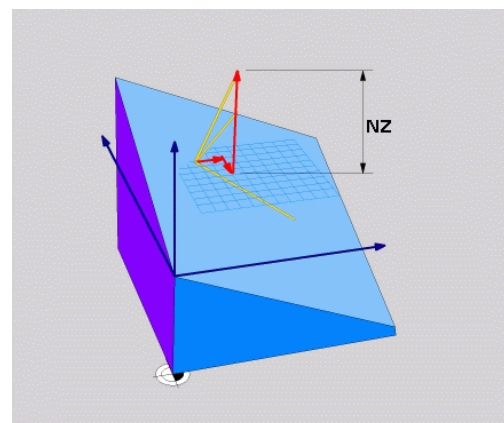
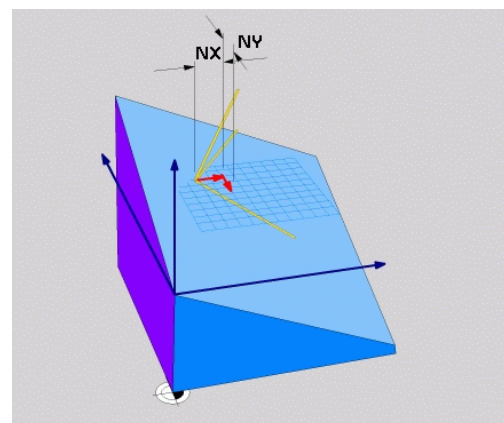
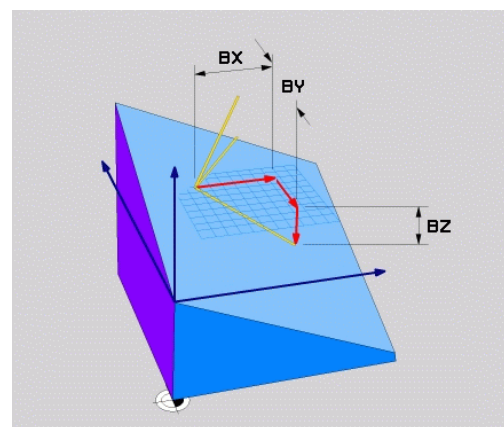
Vedenje krmiljenja ob popravku v primeru, ko osnovni vektor ni navpičen, poleg tega pa je prekratek ali nevporeden normalnemu vektorju:

- če normalni vektor nima deleža X, se osnovni vektor sklada z izvorno osjo X
- če normalni vektor nima deleža Y, se osnovni vektor sklada z izvorno osjo Y

Parametri za vnos



- ▶ **X component of base vector?:** komponenta X **BX** osnovnega vektorja B. Razpon vnosa: od -9.9999999 do +9.9999999
- ▶ **Y component of base vector?:** komponenta Y **BY** osnovnega vektorja B. Razpon vnosa: od -9.9999999 do +9.9999999
- ▶ **Z component of base vector?:** komponenta Z **BZ** osnovnega vektorja B. Razpon vnosa: od -9.9999999 do +9.9999999
- ▶ **X component of normal vector?:** komponenta X **NX** normalnega vektorja N. Razpon vnosa: od -9.9999999 do +9.9999999
- ▶ **Y component of normal vector?:** komponenta Y **NY** normalnega vektorja N. Razpon vnosa: od -9.9999999 do +9.9999999
- ▶ **Z component of normal vector?:** komponenta Z **NZ** normalnega vektorja N. Razpon vnosa: od -9.9999999 do +9.9999999
- ▶ Nadaljujte z lastnostmi pozicioniranja
Dodatne informacije: "Določitev pozicioniranja s funkcijo PLANE", Stran 465



Primer

5 PLANE VECTOR BX0.8 BY-0.4 BZ-0.42 NX0.2 NY0.2 NZ0.92 ..

Uporabljene okrajšave

Okrajšava	Pomen
VECTOR	Angleško vector = vektor
BX, BY, BZ	Osnovni vektor : Komponenta X, Y in Z
NX, NY, NZ	Normalni vektor : Komponenta X, Y in Z

Definiranje obdelovalne ravnine s tremi točkami: PLANE POINTS

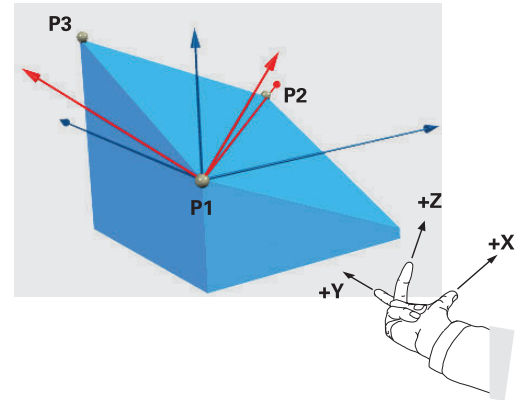
Uporaba

Obdelovalno ravnino je mogoče jasno definirati z vnosom **treh poljubnih točk od P1 do P3 te ravnine**. Ta možnost je na voljo v funkciji **PLANE POINTS**.

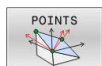


Napotki za programiranje:

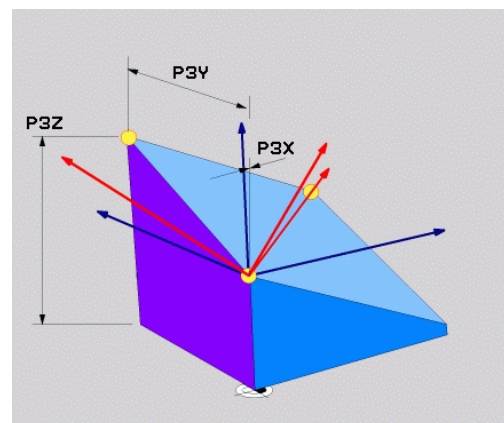
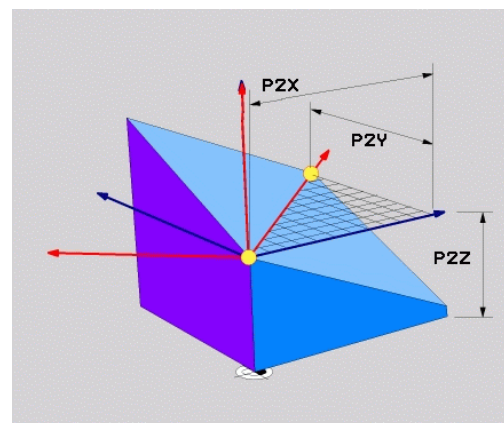
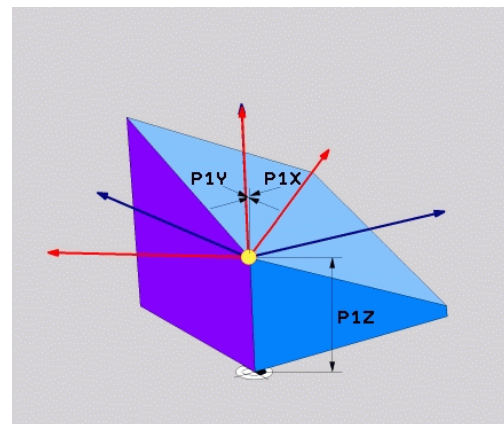
- Te tri točke določajo nagib in usmeritev ravnine. Položaj aktivne ničelne točke krmiljenje pri funkciji **PLANE POINTS** ne spremeni.
- Točka 1 in točka 2 določata usmeritev zavrtene glavne osi X (pri orodni osi Z).
- Točka 3 določa položaj zavrtene obdelovalne ravnine. V določeni obdelovalni ravnini nastane usmeritev osi Y, saj se ta nahaja pravokotno na glavno os X. Položaj točke 3 na ta način prav tako določi usmeritev orodne osi in s tem smer obdelovalne ravnine. Da pozitivna orodna os kaže stran od obdelovanca, se mora točka 3 nahajati nad povezovalno črto med točko 1 in točko 2 (pravilo desne roke).
- Pozicioniranje lahko izberete. **Dodatne informacije:** "Določitev pozicioniranja s funkcijo PLANE", Stran 465



Parametri za vnos



- ▶ **X coordinate of 1st plane point?:** koordinata X **P1X** 1. ravninske točke
- ▶ **Y coordinate of 1st plane point?:** koordinata Y **P1Y** 1. ravninske točke
- ▶ **Z coordinate of 1st plane point?:** koordinata Z **P1Z** 1. ravninske točke
- ▶ **X coordinate of 2nd plane point?:** koordinata X **P2X** 2. ravninske točke
- ▶ **Y coordinate of 2nd plane point?:** koordinata Y **P2Y** 2. ravninske točke
- ▶ **Z coordinate of 2nd plane point?:** koordinata Z **P2Z** 2. ravninske točke
- ▶ **X coordinate of 3rd plane point?:** koordinata X **P3X** 3. ravninske točke
- ▶ **Y coordinate of 3rd plane point?:** koordinata Y **P3Y** 3. ravninske točke
- ▶ **Z coordinate of 3rd plane point?:** koordinata Z **P3Z** 3. ravninske točke
- ▶ Nadaljujte z lastnostmi pozicioniranja
Dodatne informacije: "Določitev pozicioniranja s funkcijo PLANE", Stran 465



Primer

```
5 PLANE POINTS P1X+0 P1Y+0 P1Z+20 P2X+30 P2Y+31 P2Z+20
P3X+0 P3Y+41 P3Z+32.5 .....
```

Uporabljene okrajšave

Okrajšava	Pomen
POINTS	angl. points = točke

Definirajte obdelovalne ravnine s posameznim inkrementalnim prostorskim kotom: PLANE RELATIV

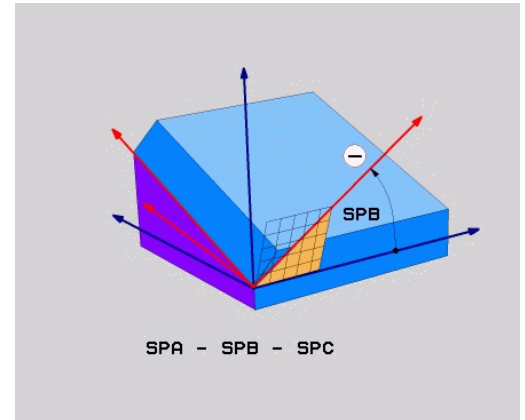
Uporaba

Relativni prostorski kot uporabite, ko želite že aktivno zavrteno obdelovalno ravnino zavrteti za **dodatno rotacijo**. Primer: namestitev 45° posnetega roba na zavrteni obdelovalni ravnini.



Napotki za programiranje:

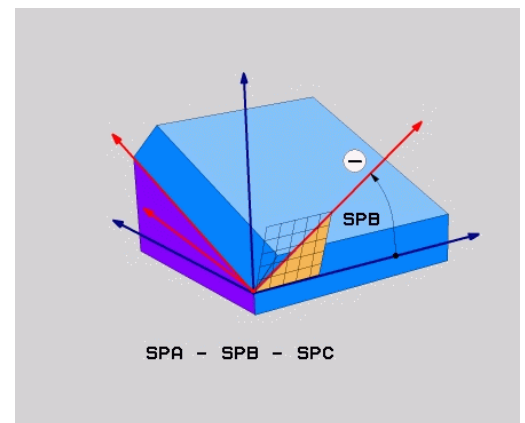
- Določeni kot se vedno nanaša na aktivno obdelovalno ravnino, neodvisno od prej uporabljene funkcije vrtenja.
- Zaporedoma lahko programirate poljubno število funkcij **PLANE RELATIV**.
- Če želite po funkciji **PLANE RELATIV** ponovno zavrteti nazaj na prej aktivno obdelovalno ravnino, določite isto funkcijo **PLANE RELATIV** z nasprotnim predznakom.
- Če funkcijo **PLANE RELATIV** uporabljate brez predhodnega vrtenja, funkcija **PLANE RELATIV** deluje neposredno v koordinatnem sistemu obdelovanca. V tem primeri izvorno obdelovalno ravnino zavrtite za določen prostorski kot funkcije **PLANE RELATIV**.
- Pozicioniranje lahko izberete. **Dodatne informacije:** "Določitev pozicioniranja s funkcijo PLANE", Stran 465



Parametri za vnos



- ▶ **Inkrementalni kot?:** prostorski kot, za katerega naj se zavrti aktivna obdelovalna ravnina. Os, okoli katere želite zavrteti ravnino, izberite z gumbom. Razpon vnosa: -359,9999° do +359,9999°.
- ▶ Nadaljujte z lastnostmi pozicioniranja
Dodatne informacije: "Določitev pozicioniranja s funkcijo PLANE", Stran 465



Primer

5 PLANE RELATIV SPB-45

Uporabljene okrajšave

Okrajšava	Pomen
RELATIV	angl. relative = glede na

Definiranje obdelovalne površine z osnim kotom: PLANE AXIAL

Uporaba

Funkcija **PLANE AXIAL** določa tako nagib kot smer obdelovalne ravnine kot tudi želene koordinate rotacijskih osi.



Funkcija **PLANE AXIAL** je možna tudi v povezavi z rotacijsko osjo.

Vnos zelenih koordinat (vnos kotov osi) ponuja prednost jasno določene situacije vrtenja s podanimi položaji osi. Vnosi prostorskih kotov imajo tudi brez dodatnih določitev pogosto več matematičnih rešitev. Brez uporabe sistema CAM je vnos kotov osi udoben večinoma samo v povezavi s pravokotno postavljenimi rotacijskimi osmi.



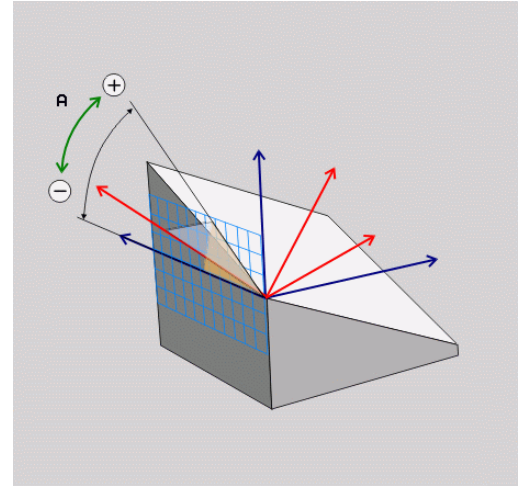
Upoštevajte priročnik za stroj!

Če vaš stroj omogoča določanje prostorskih kotov, lahko po funkciji **PLANE AXIAL** programiranje nadaljujete tudi s funkcijo **PLANE RELATIV**.



Napotki za programiranje:

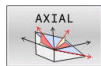
- Koti osi se morajo skladati z osmi, ki so prisotne na stroju. Če programirate kote osi za rotacijske osi, ki niso prisotne, krmiljenje odda sporočilo o napaki.
- Funkcijo **PLANE AXIAL** ponastavite s pomočjo funkcije **PLANE RESET**. Vnos 0 ponastavi samo kote osi, ne deaktivira pa funkcije vrtenja.
- Koti osi funkcije **PLANE AXIAL** delujejo načinovno. Če programirate inkrementalni kot osi, krmiljenje to vrednost doda k aktualno delujočemu kotu osi. Če v dveh zaporednih funkcijah **PLANE AXIAL** programirate različne rotacijske osi, nastane nova obdelovalna ravnina iz obeh določenih kotov osi.
- Funkcije **SIM. (ZAP.)**, **ROT. PREGLEDNICA** in **ROT. KOORD.** v povezavi z možnostjo **AKSIALNA RAVNINA** ne delujejo.
- Funkcija **PLANE AXIAL** ne izračuna osnovne rotacije.



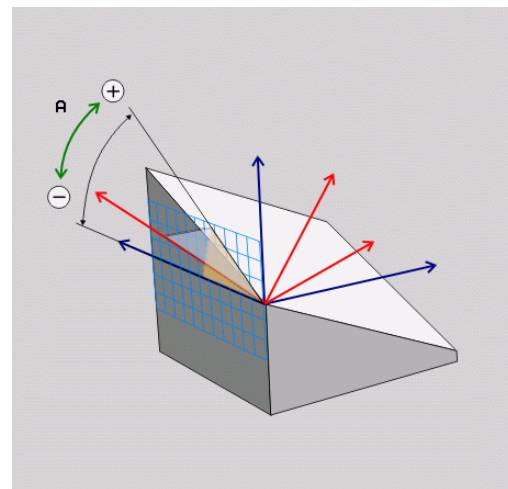
Parametri za vnos

Primer

5 PLANE AXIAL B-45



- ▶ **Osni kot A?**: osni kot, **na katerega** naj se zavrti A-os. Če je vnos inkrementalen, je to kot, **za katerega** naj se A-os dodatno zavrti s trenutnega položaja. Razpon vnosa: $-99999,9999^\circ$ do $+99999,9999^\circ$
- ▶ **Osni kot B?**: osni kot, **na katerega** naj se zavrti B-os. Če je vnos inkrementalen, je to kot, **za katerega** naj se B-os dodatno zavrti s trenutnega položaja. Razpon vnosa: $-99.999,9999^\circ$ do $+99.999,9999^\circ$
- ▶ **Osni kot C?**: osni kot, **na katerega** naj se zavrti C-os. Če je vnos inkrementalen, je to kot, **za katerega** naj se C-os dodatno zavrti s trenutnega položaja. Razpon vnosa: $-99.999,9999^\circ$ do $+99.999,9999^\circ$
- ▶ Nadaljujte z lastnostmi pozicioniranja
Dodatne informacije: "Določitev pozicioniranja s funkcijo PLANE", Stran 465



Uporabljene okrajšave

Okrajšava	Pomen
AXIAL	angl. axial = v obliki osi

Določitev pozicioniranja s funkcijo PLANE

Pregled

Neodvisno od tega, katero funkcijo PLANE uporabljate za definiranje zavrtene obdelovalne ravnine, so vam vedno na voljo naslednje funkcije za lastnosti pozicioniranja:

- Samodejno vrtenje
- Izbira alternativnih možnosti vrtenja (ne pri **PLANE AXIAL**).
- Izbira vrste pretvorbe (ne pri **PLANE AXIAL**).

NAPOTEK

Pozor, nevarnost kolizije!

Cikel **8 ZRCALJENJE** lahko v povezavi s funkcijo **obračanje ovdolov. ravni** učinkuje različno. Tukaj so odločilnega pomena zaporedje programiranja, zrcaljene osi in uporabljena funkcija vrtenja. Med postopkom vrtenja in naslednjo obdelavo obstaja nevarnost trka!

- ▶ S pomočjo grafične simulacije preverite potek in položaje
- ▶ Previdno preverite NC-program ali razdelek programa v načinu delovanja **Potek programa, posam. blok**

Primeri

- 1 Cikel **8 ZRCALJENJE** je pred funkcijo vrtenja programiran brez rotacijskih osi:
 - Vrtenje uporabljene funkcije **PLANE** (razen funkcije **PLANE AXIAL**) bo zrcaljeno
 - Zrcaljenje po vrtenju učinkuje s funkcijo **PLANE AXIAL** ali ciklom **19**
- 2 Cikel **8 ZRCALJENJE** je pred funkcijo vrtenja programiran z rotacijskimi osmi:
 - Zrcaljenja rotacijska os nima učinka na vrtenje uporabljene funkcije **PLANE**, zrcali se izključno gibanje rotacijske osi

Samodejno vrtenje MOVE/TURN/STAY

Ko ste vnesli vse parametre za definicijo ravnine, določite, kako naj krmiljenje rotacijske osi zavrti glede na izračunane osne vrednosti. Vnos je nujno potreben.

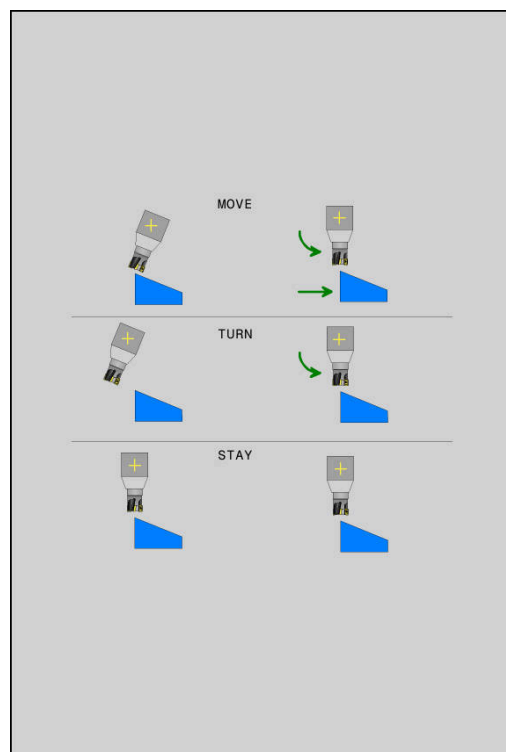
Krmiljenje ponuja naslednje možnosti za vrtenje rotacijske osi glede na izračunane osne vrednosti:

- | | |
|------|--|
| MOVE | <ul style="list-style-type: none"> ▶ Funkcija PLANE naj rotacijske osi samodejno zavrti glede na izračunane osne vrednosti, pri čemer se relativni položaj med obdelovancem in orodjem ne spremeni. ▶ Krmiljenje izvede izravnalni premik na linearnih oseh. |
| TURN | <ul style="list-style-type: none"> ▶ Funkcija PLANE naj rotacijske osi samodejno zavrti glede na izračunane osne vrednosti, pri tem pa naj se pozicionirajo samo rotacijske osi. ▶ Krmiljenje ne izvede izravnalni premik na linearnih oseh. |
| STAY | <ul style="list-style-type: none"> ▶ Rotacijske osi zavrtite v naslednjem posebnem pozicionirnem nizu. |

Če ste izbrali možnost **MOVE** (funkcija **PLANE** naj se samodejno zavrti z izravnalnim premikom), je treba definirati še dva v nadaljevanju opisana parametra **Razdalja med rotacijsko točko in konico orodja** in **Pomik? F=**.

Če ste izbrali možnost **TURN** (funkcija **PLANE** naj se samodejno zavrti brez izravnalnega premika), je treba definirati še v nadaljevanju opisani parameter **Pomik? F=**.

Namesto neposredno določenega pomika **F** s številsko vrednostjo lahko vrtenje izvedete tudi s **FMAX** (hitri tek) ali s **FAUTO** (premik iz niza **TOOL CALL**).



Če funkcijo **PLANE** uporabljate skupaj z možnostjo **STAY**, je treba rotacijske osi zavrteti v ločenem pozicionirnem nizu glede na funkcijo **PLANE**.

► **Razdalja med rotacijsko točko in konico orodja**

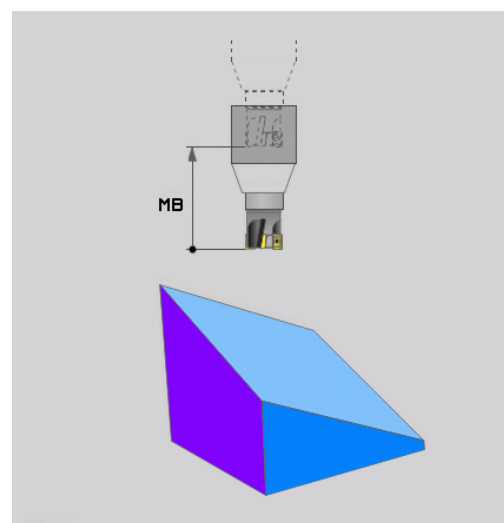
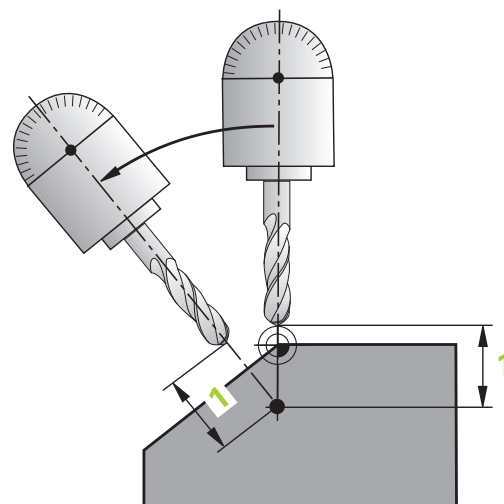
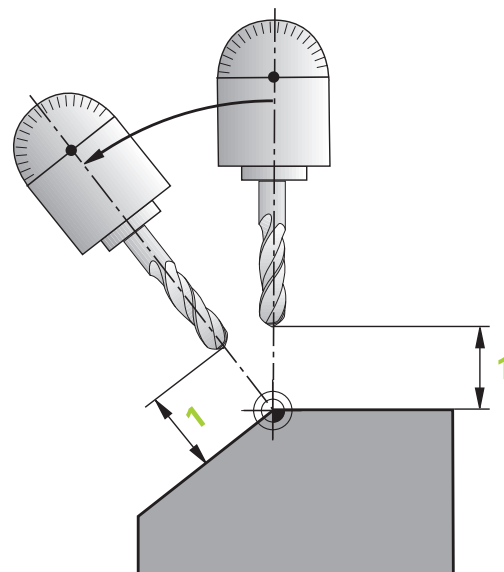
(inkrementalno): s parametrom **DIST** premaknete rotacijsko točko vrtilnega premika glede na trenutni položaj konice orodja.

- Če je orodje pred vrtenjem na nastavljeni razdalji od obdelovanca, je orodje tudi po vrtenju skoraj v enakem položaju (oglejte si sliko desno na sredini, **1** = DIST)
- Če orodje pred vrtenjem ni na nastavljeni razdalji od obdelovanca, je orodje po vrtenju nekoliko zamaknjeno glede na prvotni položaj (oglejte si sliko desno spodaj, **1** = DIST)

► Krmiljenje obrne orodje (mizo) okoli konice orodja.

► **Pomik? F=**: hitrost podajanja orodja, s katero naj se orodje zavrti

► **Dolžina umika na orodni osi?**: pot umika **MB**, na katero krmiljenje opravi primik **pred vrtenjem**, poteka inkrementalno s trenutnega položaja orodja v aktivni smeri orodja. **MB MAX** premakne orodje tik do končnega stikala programske opreme.



Vrtenje rotacijskih osi v ločenem NC-nizu

Če želite rotacijske osi zavrteti v ločenem pozicionirnem nizu (izbrana je možnost **STAY**), sledite naslednjemu postopku:

NAPOTEK**Pozor, nevarnost kolizije!**

Krmiljenje ne izvede preverjanja glede trka med orodjem in obdelovancem. Pri napačnem ali pomanjkljivem predpozicioniranju pred vrtenjem obstaja med vrtilnim premikom nevarnost trka!

- ▶ Pred vrtenjem programirajte varen položaj
 - ▶ Previdno preverite NC-program ali razdelek programa v načinu delovanja **Potek programa, posam. blok**
-
- ▶ Izberite poljubno funkcijo **PLANE** in samodejno vrtenje določite s **STAY**. Pri izvedbi krmiljenje izračuna vrednosti položaja rotacijskih osi na stroju in jih shrani v sistemskih parametrih **Q120** (os A), **Q121** (os B) in **Q122** (os C)
 - ▶ Določanje pozicionirnega niza s kotnimi vrednostmi, ki jih je izračunalo krmiljenje

Primer: stroj z okroglo mizo C in vrtljivo mizo A želite zavrteti na prostorski kot B + 45°

...	
12 L Z+250 R0 FMAX	Pozicioniranje na varno višino
13 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+45 SPC+0 STAY	Definiranje in aktiviranje funkcije PLANE
14 L A+Q120 C+Q122 F2000	Pozicioniranje rotacijske osi z vrednostmi, ki jih je izračunalo krmiljenje
...	Definiranje obdelave v zavrteni ravnini

Izbira možnosti vrtenja SYM (SEQ) +/-

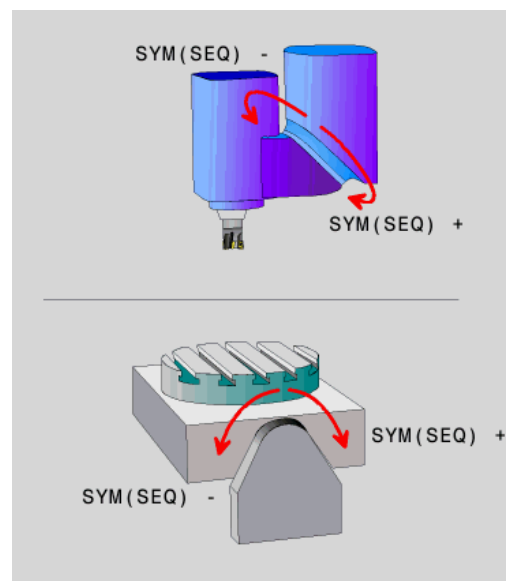
Iz položaja obdelovalne ravnine, ki ste ga določili, mora krmiljenje izračunati temu primerni položaj rotacijskih osi na stroju. Praviloma sta na voljo vedno dve rešitvi.

Za izbiro ene od možnih možnosti rešitve krmiljenje ponuja dve različici: **SYM** in **SEQ**. Različici izberete s pomočjo gumba **SIM**. je standardna različica.

Vnos **SYM** ali **SEQ** je izbiren.

ZAP. izhaja iz osnovnega položaja (0°) glavne osi. Glavna os je prva rotacijska os glede na orodje ali zadnja rotacijska os glede na mizo (odvisno od konfiguracije stroja). Če se obe možnosti rešitve nahajata v pozitivnem ali negativnem območju, potem krmiljenje samodejno uporabi bližjo rešitev (krajša pot). Če potrebujete drugo možnost rešitve, morate pred vrtenjem obdelovalne ravnine predpozicionirati glavno os (v območju druge možnosti rešitve) ali delati s **SYM**.

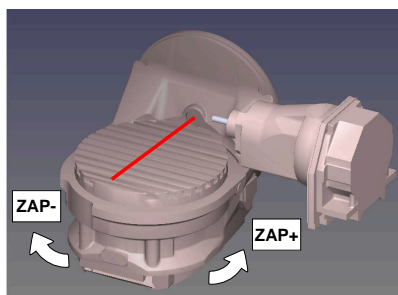
SIM. v nasprotju z **ZAP.** kot referenco uporablja simetrično točko glavne osi. Vsaka glavna os ima dva simetrična položaja, ki sta drug od drugega oddaljena za 180° (deloma samo en simetričen položaj v območju premikanja).



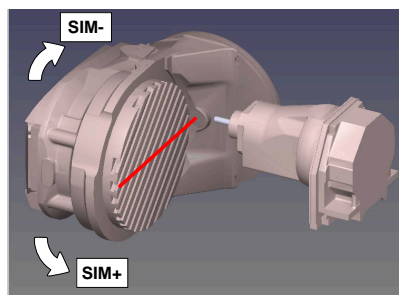
Simetrično točko določite na naslednji način:

- ▶ Funkcijo **PROSTORSKA RAVNINA** izvedite s poljubnim prostorskim kotom in **SIM. +**
- ▶ Osni kot glavne osi shranite v parameter Q, npr. -80
- ▶ Funkcijo **PROSTORSKA RAVNINA** ponovite s **SIM. -**
- ▶ Osni kot glavne osi shranite v parameter Q, npr. -100
- ▶ Ustvarite srednjo vrednost, npr. -90
Srednja vrednost se sklada s simetrično točko.

Referenca za ZAP.



Referenca za SIM.



S funkcijo **SIM.** izberite eno od možnosti rešitve, ki je povezana s simetrično točko glavne osi:

- **SIM+** glavno os pozicionira v pozitivnem polprostoru, izhajajoč iz simetrične točke
- **SIM-** glavno os pozicionira v negativnem polprostoru, izhajajoč iz simetrične točke

S funkcijo **ZAP**, izberite eno od možnosti rešitve, ki je povezana z osnovnim položajem glavne osi:

- **ZAP+** glavno os pozicionira v pozitivnem območju vrtenja, izhajajoč iz osnovnega položaja
- **ZAP-** glavno os pozicionira v negativnem območju vrtenja, izhajajoč iz osnovnega položaja

Če rešitev, ki ste jo izbrali s **SIM. (ZAP.)**, ni na voljo za območje premikanja stroja, krmiljenje prikaže sporočilo o napaki **Kot ni dovoljen**.



Pri uporabi s funkcijo **AKSIALNA RAVNINA** funkcija **SIM. (ZAP.)** ne deluje.

Če ne določite **SIM. (ZAP.)** ne določite, krmiljenje poišče rešitev na naslednji način:

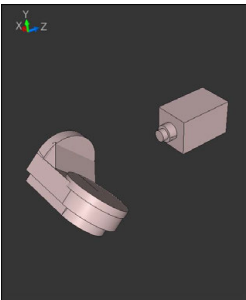
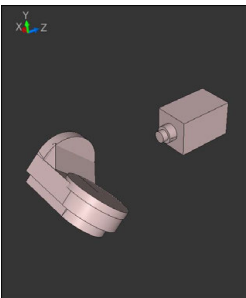
- 1 Določite, ali obe možnosti za rešitev ležita na področju premika rotacijskih osi
- 2 Dve možnosti za rešitev: izhajajoč iz trenutnega položaja rotacijskih osi izberite različico rešitve z najkrajšo potjo
- 3 Ena možnost za rešitev: izberite edino rešitev
- 4 Brez možnosti za rešitev: oddajte sporočilo o napaki **Kot ni dovoljen**

Primeri

Stroj z okroglo mizo C in vrtljivo mizo A. Programirana funkcija:
PROSTORSKA RAVNINA SPA+0 SPB+45 SPC+0

Končno stikalo	Začetni položaj	SIM. = ZAP.	Rezultat položaja osi
Brez	A+0, C+0	ni progr.	A+45, C+90
Brez	A+0, C+0	+	A+45, C+90
Brez	A+0, C+0	-	A-45, C-90
Brez	A+0, C-105	ni progr.	A-45, C-90
Brez	A+0, C-105	+	A+45, C+90
Brez	A+0, C-105	-	A-45, C-90
-90 < A < +10	A+0, C+0	ni progr.	A-45, C-90
-90 < A < +10	A+0, C+0	+	Sporočilo o napaki
-90 < A < +10	A+0, C+0	-	A-45, C-90

Stroj z okroglo mizo B in vrtljivo mizo A (končno stikalo A +180 in
-100). Programirana funkcija: PROTORSKA RAVNINA SPA-45 SPB
+0 SPC+0

SIM.	ZAP.	Rezultat položaja osi	Kinematski pogled
+		A-45, B+0	
-		Sporočilo o napaki	Brez rešitve na omejenem območju
	+	Sporočilo o napaki	Brez rešitve na omejenem območju
	-	A-45, B+0	



Položaj simetrične točke je odvisna do kinematike. Ko spremenite kinematiko (npr. zamenjava glave), se spremeni položaj simetrične točke.

Odvisno od kinematike se pozitivna smer vrtenja **SIM.** ne sklada s pozitivno smerjo vrtenja **ZAP.** Zato pred programiranjem na vsakem stroju določite položaj simetrične točke in smer vrtenja **SIM.**

Izbira načina pretvorbe

Vrsti pretvorb **COORD ROT** in **TABLE ROT** vplivata na orientacijo obdelovalne ravnine koordinatnega sistema preko položaja osi tako imenovane proste rotacijske osi.

Vnos **COORD ROT** ali **TABLE ROT** je izbiren.

Poljubna rotacijska os se spremeni v prosto rotacijsko os pri naslednjem položaju:

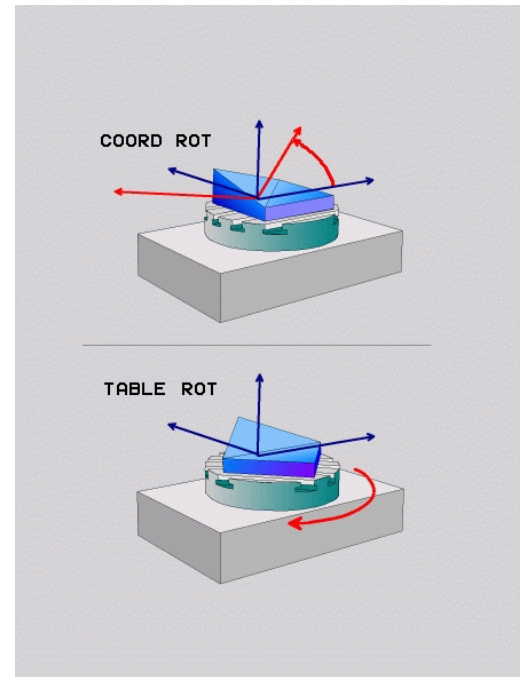
- rotacijska os nima učinka na nastavitev orodja, ker sta rotacijska os in orodna os pri situaciji obračanja vzporedni
- rotacijska os je v kinematični verigi glede na obdelovanca prva rotacijska os

Učinek obeh vrst pretvorb **COORD ROT** in **TABLE ROT** je tako odvisen od programiranih prostorskih kotov in kinematike stroja.



Napotki za programiranje:

- Če pri situaciji obračanja ne nastane nobena prosta rotacijska os, vrsti pretvorbe **COORD ROT** in **TABLE ROT** nimata nobenega učinka.
- Pri funkciji **PLANE AXIAL** vrsti pretvorbe **COORD ROT** in **TABLE ROT** nimata nobenega učinka.



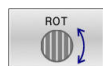
Delovanje z eno prosto rotacijsko osjo

Napotki za programiranje

- Za pozicioniranje z vrstama pretvorb **COORD ROT** in **TABLE ROT** je nepomembno, če je prosta rotacijska os v mizi ali glavi.
- Položaj proste rotacijske osi, ki iz tega izhaja, je med drugim odvisen od aktivnega osnovnega vrtenja.
- Usmeritev obdelovalne ravnine koordinatnega sistema je poleg tega odvisna od programirane rotacije, npr. s pomočjo cikla **10VRTENJE**.

Gumb**Funkcija****COORD ROT:**

- > Krmilni sistem prosto rotacijsko os pozicionira na 0.
- > Krmilni sistem orientira koordinatni sistem obdelovalne ravnine v skladu s programiranim prostorskim kotom.

**TABLE ROT s:**

- SPA in SPB **enakima 0**,
- SPC **enakim ali različnim od 0**.
- > Krmilni sistem orientira prosto rotacijsko os v skladu s programiranim prostorskim kotom.
- > Krmilni sistem orientira koordinatni sistem obdelovalne ravnine v skladu z osnovnim koordinatnim sistemom.

TABLE ROT s:

- **vsaj SPA ali SPB različen od 0**,
- SPC **enakim ali različnim od 0**.
- > Krmilni sistem proste rotacijske osi ne pozicionira, položaj pred vrtenjem obdelovalne ravnine se ohrani.
- > Ker se takrat obdelovanec ne pozicionira, krmilni sistem orientira obdelovalno ravnino koordinatnega sistema skladno s programiranim prostorskim kotom

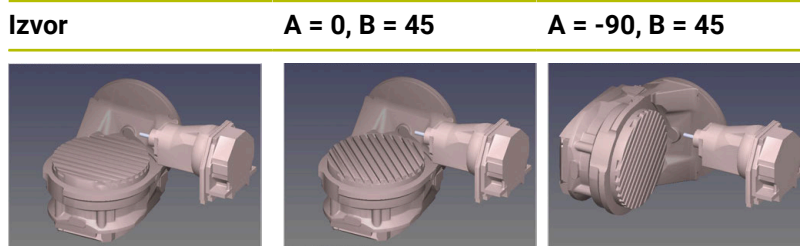


Če ni bila izbrana nobena vrsta transformacije, krmiljenje za funkcije **PLANE** uporabi vrsto transformacije **COORD ROT**

Primer

Naslednji primer prikazuje učinek vrste pretvorbe **TABLE ROT** v povezavi z eno prosto rotacijsko osjo.

...	
6 L B+45 RO FMAX	Predpozicioniranje rotacijske osi
7 PLANE SPATIAL SPA-90 SPB+20 SPC+0 TURN F5000 TABLE ROT	Vrtenje obdelovalne ravnine
...	



- > Krmilni sistem os B pozicionira na osni kot B+45.
- > Pri sprogramirani situaciji obračanja s SPA-90, postane os B prosta rotacijska os.
- > Krmilni sistem proste rotacijske osi ne pozicionira, položaj osi B pred vrtenjem obdelovalne ravnine se ohrani.
- > Ker se takrat obdelovanec ne pozicionira, krmilni sistem orientira obdelovalno ravnino koordinatnega sistema skladno s programiranim prostorskim kotom SPB+20

Vrtenje obdelovalne ravnine brez rotacijskih osi

Upoštevajte priročnik za stroj!

To funkcijo mora omogočiti in prilagoditi proizvajalec stroja.

Proizvajalec stroja mora v opisu kinematike upoštevati natančen kot, npr. nameščene kotne glave.

Programirano obdelovalno ravnino lahko pravokotno na orodje poravnate tudi brez rotacijskih osi, da npr. obdelovalno ravnino prilagodite nameščeni kotni glavi.

S funkcijo **PLANE SPATIAL** in pozicioniranjem **STAY** obdelovalno ravnino zavrtite pod kotom, ki ga navaja proizvajalec stroja.

Primer nameščene kotne glave s fiksno smerjo orodja **Y**:

Primer

11 TOOL CALL 5 Z S4500

12 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB-90 SPC+0 STAY



Vrtilni kot se mora skladati s kotom orodja. V nasprotnem primeru krmiljenje odda sporočilo o napaki.

11.3 Nastavljena obdelava (možnost št. 9)

Funkcija

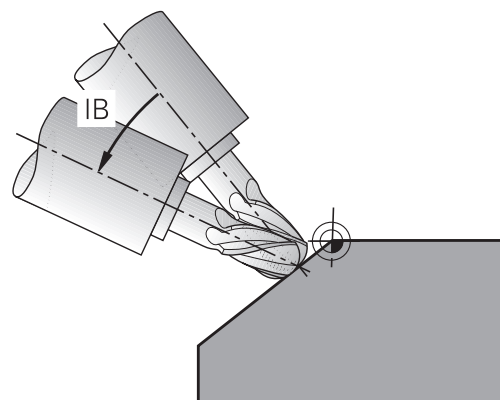
Skupaj s funkcijama **PLANE** in **M128** lahko v zavrteni obdelovalni ravnini izvedete nastavljeno obdelavo.

Nastavljeno obdelavo lahko izvedete z naslednjimi funkcijami:

- Nastavljena obdelava z inkrementalnim premikanjem rotacijske osi
- Nastavljena obdelava z normalnimi vektorji

i Nastavljena obdelava v zavrteni ravnini je možna izključno s krožnimi rezkarji. Pri 45° vrtljivih glavah in vrtljivih mizah lahko naklonski kot določite tudi kot prostorski kot. V ta namen uporabite **FUNCTION TCPM**.

Dodatne informacije: "Izravnava nastavitve orodja s funkcijo FUNCTION TCPM (možnost št. 9)", Stran 486



Nastavljena obdelava z inkrementalnim premikanjem rotacijske osi

- ▶ Odmik orodja
- ▶ Definirajte poljubno funkcijo PLANE in upoštevajte pozicioniranje.
- ▶ Aktivirajte M128.
- ▶ Z nizom premic inkrementalno izvedite želeni naklonski kot na ustrezni osi

Primer

* - ...	
12 L Z+50 R0 FMAX	; Pozicioniranje na varno višino
13 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB-45 SPC+0 MOVE DIST50 F1000	; Definiranje in aktiviranje funkcije PLANE
14 FUNCTION TCPM F TCP AXIS POS PATHCTRL AXIS	; Aktiviranje TCPM
15 L IB-17 F1000	; Nastavitev orodja
* - ...	

Nastavljena obdelava z normalnimi vektorji

Uporaba

Pri nastavljeni obdelavi z normalnimi vektorji krmiljenje izvede simultano 3-osno premikanje. S pomočjo dodatne funkcije **M128** ali funkcije **FUNCTION TCPM** krmiljenje ohranja položaj konice orodja pri pozicioniranju rotacijskih osi.

Dodatne informacije: "Ohranitev položaja konice orodja pri pozicioniranju vrtljivih osi (TCPM): M128 (možnost št. 9)", Stran 480

Dodatne informacije: "Izravnava nastavitve orodja s funkcijo FUNCTION TCPM (možnost št. 9)", Stran 486

NC-program z LN-nizi izvedite na naslednji način:

- ▶ Odmik orodja
- ▶ Definirajte poljubno funkcijo PLANE in upoštevajte pozicioniranje.
- ▶ Aktiviranje M128
- ▶ Izvedite NC-program z LN-nizi, v katerih je smer orodja definirana z vektorjem

Primer

* - ...	
12 L Z+50 R0 FMAX	; pozicioniranje na varno višino
13 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+45 SPC+0 MOVE DIST50 F1000	; vrtenje obdelovalne ravnine
14 FUNCTION TCPM F TCP AXIS POS PATHCTRL AXIS	; aktiviranje TCPM
15 LN X+31,737 Y+21,954 Z+33,165 NX+0,3 NY+0 NZ +0,9539 F1000 M3	; nastavitev orodja z normalnim vektorjem
* - ...	

11.4 Dodatne funkcije za rotacijske osi

Pomik v mm/min pri rotacijskih oseh A, B, C: M116 (možnost št. 8)

Standardno delovanje

Krmiljenje programirani pomik pri rotacijskih oseh interpretira v stopinjah/min (tako v programih v MM kot v programih v palcih). Pomik pri podajanju orodja je torej odvisen od razdalje med središčem orodja in središčem rotacijskih osi.

Večja kot bo ta razdalja, večji bo pomik pri podajanju orodja.

Pomik v mm/min pri rotacijskih oseh z M116



Upoštevajte priročnik za stroj!

V povezavi s kotnimi glavami upoštevajte, da je geometrija stroja s strani proizvajalca stroja določena v opisu kinematike. Če za obdelavo uporabite kotno glavo, morate izbrati pravilno kinematiko.



Napotki za programiranje:

- Funkcija **M116** se lahko uporablja z osmi mize in osmi glave.
- Funkcija **M116** deluje tudi pri aktivni funkciji **obračanje ovdolov. ravni**.
- Kombinacija funkcij **M128** ali **TCPM** s funkcijo **M116** ni možna. Če pri aktivni funkciji **M128** ali **TCPM** za os želite aktivirati funkcijo **M116**, morate s pomočjo funkcije **M138** za to os posredno deaktivirati izravnalni premik. Posredno zato, ker s funkcijo **M138** navedete os, na katero deluje funkcija **M128** ali **TCPM**. Na ta način funkcija **M116** samodejno deluje na os, ki ni bila izbrana s funkcijo **M138**.
Dodatne informacije: "Izbira rotacijskih osi: M138", Stran 484
- Brez funkcij **M128** ali **TCPM** lahko funkcija **M116** istočasno deluje tudi za dve rotacijski osi.

Krmiljenje programirani pomik pri rotacijski osi interpretira v mm/min (ali 1/10 palcev/min). Pri tem krmiljenje vsakič na začetku niza izračuna pomik za ta NC-niz. Pomik pri rotacijski osi se med izvajanjem NC-niza ne spreminja, tudi če se orodje premika v smeri središča rotacijskih osi.

Delovanje

Funkcija **M116** deluje v obdelovalni ravnini. S funkcijo **M117** ponastavite funkcijo **M116**. Funkcija **M116** prav tako ne deluje na koncu programa.

Funkcija **M116** deluje na začetku niza.

Optimizirano premikanje rotacijskih osi: M126

Standardno delovanje



Upoštevajte priročnik za stroj!

Pozicioniranje rotacijskih osi je funkcija, ki je odvisna od stroja.

M126 deluje izključno pri oseh Modulo.

Pri oseh Modulo se položaj osi po prekoračitvi dolžine Modulo 0°–360° vrne nazaj na začetno vrednost 0°. To velja zlasti za mehansko neskončno vrteče se osi.

Pri oseh, ki niso Modulo, je najvišja rotacija mehansko omejena. Prikaz položaja rotacijske osi se ne preklopi nazaj na začetno vrednost, npr. 0°–540°.

Strojni parameter **shortestDistance** (št. 300401) določi standardno vedenje pri pozicioniranju rotacijskih osi. Vpliva samo na rotacijske osi, katerih prikaz položaja je omejen na območje premikanja pod 360°. Če parameter ni aktiven, se krmiljenje premakne po programirani poti od dejanskega do zelenega položaja. Če je parameter aktiven, se krmiljenje do zelenega položaja premakne po najkrajši poti (tudi brez **M126**).

Delo brez M126:

Brez funkcije **M126** krmiljenje premakne rotacijsko os, katere prikazan položaj je znižan pod 360°, po dolgi poti.

Primeri:

Dejanski položaj	Želen položaj	Pot premika
350°	10°	–340°
10°	340°	+330°

Delo z M126

S funkcijo **M126** krmiljenje premakne rotacijsko os, katere prikazan položaj je znižan pod 360°, po kratki poti.

Primeri:

Dejanski položaj	Želen položaj	Pot premika
350°	10°	+20°
10°	340°	–30°

Delovanje

Funkcija **M126** deluje na začetku niza.

Funkcija **M127** in konec programa ponastavita funkcijo **M126**.

Znižanje prikazane vrednosti rotacijske osi na vrednost pod 360°: M94

Standardno delovanje

Krmiljenje premakne orodje od aktualne kotne vrednosti na programirano kotno vrednost.

Primer:

Trenutna kotna vrednost: 538°
 Programirana kotna vrednost: 180°
 Dejanska pot premikanja: -358°

Delo z M94

Krmiljenje na začetku niza aktualno vrednost kota zmanjša na vrednost pod 360° in zatem izvede premik na programirano vrednost. Če je aktivnih več rotacijskih osi, funkcija **M94** zniža prikazane vrednosti vseh rotacijskih osi. Izbirno lahko za funkcijo **M94** vnesete rotacijsko os. Krmiljenje nato zmanjša samo prikaz te osi.

Če ste vnesli omejitev premika ali pa je končno stikalo programske opreme aktivno, funkcija **M94** za ustrezno os ne deluje.

21 L M94	; Zmanjšanje prikazanih vrednosti vseh rotacijskih osi
21 L M94 C	; Zmanjšanje prikazane vrednosti osi C
21 L C+180 FMAX M94	; Zmanjšanje prikazanih vrednosti vseh aktivnih rotacijskih osi in nato premik z osjo C na programirano vrednost

Delovanje

Funkcija **M94** deluje samo v NC-nizu, v katerem je programirana funkcija **M94**.

Funkcija **M94** deluje na začetku niza.

Ohranitev položaja konice orodja pri pozicioniranju vrtljivih osi (TCPM): M128 (možnost št. 9)

Standardno delovanje

Če se spremeni nastavljivi kot orodja, nastane zamik konice orodja v primerjavi z želenim položajem. Krmiljenje ne kompenzira tega zamika. Če upravljavec ne upošteva odstopanja v NC-programu, se obdelava zamakne.

Delo z M128 (TCPM: Tool Center Point Management)

Če se v NC-programu spremeni položaj krmiljene vrtljive osi, se med postopkom vrtenja ohrani položaj konice orodja glede na obdelovanec.

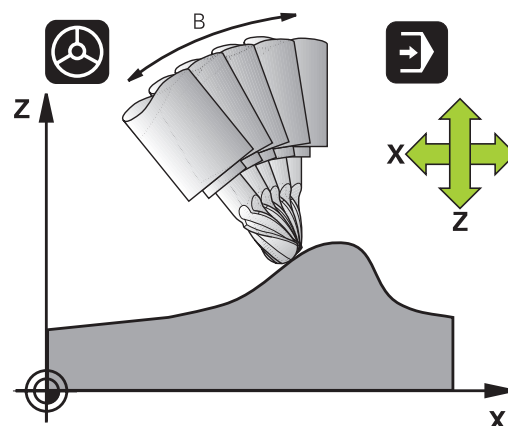
NAPOTEK**Pozor, nevarnost kolizije!**

Rotacijske osi s Hirthovim ozobjem se morajo za vrtenje dvigniti iz ozobja. Med dviganjem in vrtenjem obstaja nevarnost trka!

- ▶ Orodje odmaknite preden spremenite položaj rotacijske osi

Za funkcijo **M128** lahko navedete pomik naprej, s katerim lahko krmiljenje izvede največ izravnalne premike v linearnih oseh.

Če želite med potekom programa s krmilnikom spremeniti položaj vrtljive osi, uporabite funkcijo **M128** skupaj s funkcijo **M118**. Do prekrivanja pozicioniranja s krmilnikom pride pri aktivni funkciji **M128** glede nastavitv v meniju 3D-ROT načina delovanja **Ročno obratovanje** v aktivnem koordinatnem sistemu ali v nezavrtenem koordinatnem sistemu stroja.

**i** Napotki za programiranje:

- Pred pozicioniranjem s funkcijo **M91** ali **M92** in pred nizom **TOOL CALL** ponastavite funkcijo **M128**
- Da bi preprečili poškodbe konture, lahko s funkcijo **M128** uporabljate samo kroglasti rezkar
- Dolžina orodja se mora navezovati na središče krogle Kroglasti rezkar
- Če je aktivna funkcija **M128**, krmiljenje na prikazu stanja prikazuje simbol **TCPM**
- Funkciji **TCPM** ali **M128** v povezavi s funkcijama **Dinamični protikolizijski nadzor DCM** in dodatno **M118** nista možni
- Z izbirnim strojnim parametrom **presetToAlignAxis** (št. 300203) proizvajalec stroja glede na os definira, kako krmiljenje interpretira vrednosti zamika. Pri možnosti **FUNCTION TCPM** in **M128** je strojni parameter pomemben samo za rotacijsko os, ki se vrti okrog orodne osi (večinoma **C_OFFS**).

Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Nastavitve, testiranje in izvedba NC-programov**

- Če strojni parameter ni definiran oz. je definiran z vrednostjo **TRUE**, lahko z zamikom izravnate poševni položaj obdelovanca v ravnini. Zamik vpliva na orientacijo koordinatnega sistema obdelovanca **W-CS**.

Dodatne informacije: "Koordinatni sistem obdelovanca W-CS", Stran 82

- Če je strojni parameter definiran z vrednostjo **FALSE**, z zamikom ne morete izravnati odstopanja poševnega položaja obdelovanca v ravnini. Krmiljenje zamika med obdelavo ne upošteva.

M128 pri vrtljivih mizah

Če pri aktivni funkciji **M128** programirate premik vrtljive mize, krmiljenje zavrti tudi koordinatni sistem. Če npr. os C zavrtite za 90° (s pozicioniranjem ali zamikom ničelne točke) in nato programirate premik po osi X, krmiljenje izvede premik po strojni osi Y.

Krmiljenje transformira tudi določeno referenčno točko, ki se premakne zaradi premika okrogle mize.

M128 pri tridimenzionalnem popravku orodja

Če pri aktivni funkciji **M128** in aktivnem popravku polmera **RL/RR** izvedete 3D-popravek orodja, krmiljenje pri določenih strojnih geometrijah samodejno pozicionira rotacijske osi (Peripheral-Milling).

Dodatne informacije: "Tridimenzionalni popravek orodja (možnost št. 9)", Stran 493

Delovanje

M128 deluje na začetku niza, **M129** pa na koncu niza. Funkcija **M128** deluje tudi v ročnem načinu in ostane aktivna po zamenjavi načina. Pomik za izravnalni premik je aktiven, dokler ne programirate novega ali funkcije **M128** ne ponastavite z **M129**.

M128 ponastavite z **M129**. Če v načinu delovanja poteka programa izberete nov NC-program, krmiljenje prav tako ponastavi funkcijo **M128**.

Primer: izvedba izravnalnih premikov največ s pomikom za 1000 mm/min

```
L X+0 Y+38.5 IB-15 RL F125 M128 F1000
```

Rezkanje pod kotom z nekrmiljenimi rotacijskimi osmi

Če ima stroj nekrmiljene rotacijske osi (t.i. številске osi), lahko skupaj s funkcijo **M128** izvajate tudi obdelave, nastavljene s temi osmi.

Pri tem sledite naslednjemu postopku:

- 1 Rotacijske osi ročno premaknite v zeleni položaj. Funkcija **M128** pri tem ne sme biti aktivna
- 2 Aktivirajte funkcijo **M128**: krmiljenje prebere dejanske vrednosti vseh rotacijskih osi, iz vrednosti izračuna nov položaj središča orodja in posodobi prikaz položaja
- 3 Krmiljenje z naslednjim pozicionirnim nizom izvede potreben izravnalni premik
- 4 Izvedba obdelave
- 5 Na koncu programa funkcijo **M128** ponastavite s funkcijo **M129** in premaknite rotacijske osi ponovno v izhodni položaj



Dokler je aktivna funkcija **M128**, krmiljenje nadzira dejanski položaj nekrmiljenih rotacijskih osi. Če dejanski položaj od zelenega položaja odstopa za vrednost, ki jo določi proizvajalec stroja, krmiljenje prikaže sporočilo o napaki in prekine potek programa.

Izbira rotacijskih osi: M138

Standardno delovanje

Krmiljenje pri funkcijah **M128**, **TCPM** in **obračanje ovdelov. ravni** upošteva rotacijske osi, ki jih je proizvajalec stroja določil v strojnih parametrih.

Delo z M138

Krmiljenje upošteva pri zgoraj navedenih funkcijah samo vrtljive osi, ki ste jih določili s funkcijo **M138**.



Upoštevajte priročnik za stroj!

Če število rotacijskih osi omejite s funkcijo **M138**, lahko tako zmanjšate možnosti vrtenja na vašem stroju.

Odločitev, ali krmiljenje upošteva kote osi izbranih osi ali nastavi na 0, določi vaš proizvajalec stroja.

Delovanje

Funkcija **M138** deluje na začetku niza.

Funkcijo **M138** ponastavite tako, da **M138** znova programirate brez navedbe vrtljivih osi.

Primer

Za zgoraj navedene funkcije upoštevajte samo vrtljivo os C.

11 L Z+100 RO FMAX M138 C ; določanje upoštevanja osi C

Upoštevanje kinematike stroja v DEJANSKIH/ŽELENIH položajih na koncu niza: M144 (možnost št. 9)

Standardno delovanje

Če se kinematika spremeni, npr. z zamenjavo nastavnega vretena ali vnosom nastavljivega kota, krmilni sistem ne kompenzira spremembe. Če upravljavec ne upošteva spremembe kinematike v NC-programu, se obdelava zamakne.

Delo z M144



Upoštevajte priročnik za stroj!

V povezavi s kotnimi glavami upoštevajte, da je geometrija stroja s strani proizvajalca stroja določena v opisu kinematike. Če za obdelavo uporabite kotno glavo, morate izbrati pravilno kinematiko.

S funkcijo **M144** upošteva krmilni sistem spremembo kinematike stroja v prikazu položaja in kompenzira zamik konice orodja glede na obdelovanec.



Napotki za programiranje in upravljanje:

- Kljub aktivni možnosti **M144** lahko izvedete pozicioniranje z možnostjo **M91** ali **M92**.
- Prikaz položaja v načinih delovanja **Potek progr. po blokih** in **Potek progr. posam. blok** se spremeni šele, ko vrtljive osi dosežejo svoj končni položaj.

Delovanje

Funkcija **M144** deluje na začetku niza. Funkcija **M144** ne deluje v povezavi s funkcijo **M128** ali vrtenjem obdelovalne ravnine.

Funkcijo **M144** prekličete, ko programirate funkcijo **M145**.

11.5 Izravnava nastavitve orodja s funkcijo FUNCTION TCPM (možnost št. 9)

Funkcija



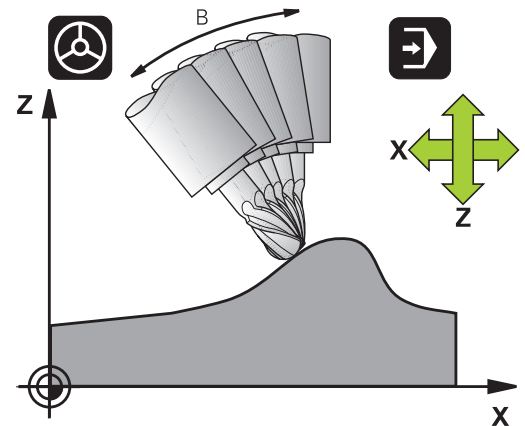
Upoštevajte priročnik za stroj!

V povezavi s kotnimi glavami upoštevajte, da je geometrija stroja s strani proizvajalca stroja določena v opisu kinematike. Če za obdelavo uporabite kotno glavo, morate izbrati pravilno kinematiko.

Funkcija **FUNCTION TCPM** je nadgradnja funkcije **M128**, s katero lahko določite delovanje krmiljenja pri pozicioniranju rotacijskih osi. Pri funkciji **FUNCTION TCPM** lahko sami določite način delovanja posameznih funkcij:

- Način delovanja programiranega pomika: **F TCP / F CONT**
- Interpretacija koordinat rotacijske osi, programiranih v NC-programu: **AXIS POS / AXIS SPAT**
- Usmeritev vrste interpolacije med začetnim in ciljnim položajem: **PATHCTRL AXIS / PATHCTRL VECTOR**
- Možna izbira referenčne točke orodja in središča vrtenja: **REFPNT TIP-TIP / REFPNT TIP-CENTER / REFPNT CENTER-CENTER**
- Izbirna omejitev pomika za izravnalne premike v linearnih oseh pri premikanju z rotacijsko komponento osi: **F**

Ko je aktivna funkcija **FUNCTION TCPM**, krmiljenje na prikazu položaja prikaže simbol **TCPM**.



NAPOTEK

Pozor, nevarnost kolizije!

Rotacijske osi s Hirthovim ozobjem se morajo za vrtenje dvigniti iz ozobja. Med dviganjem in vrtenjem obstaja nevarnost trka!

- ▶ Orodje odmaknite preden spremenite položaj rotacijske osi



Napotki za programiranje:

- Pred pozicioniranjem s funkcijo **M91** ali **M92** in pred nizom **TOOL CALL** ponastavite funkcijo **FUNCTION TCPM**.
- Pri čelnem rezkanju uporabljajte izključno Kroglasti rezkar, da preprečite poškodbe kontur. V kombinaciji z drugimi oblikami orodij preverite NC-program s pomočjo grafične simulacije glede možnih poškodb kontur.
- Z izbirnim strojnim parametrom **presetToAlignAxis** (št. 300203) proizvajalec stroja glede na os definira, kako krmiljenje interpretira vrednosti zamika. Pri možnosti **FUNCTION TCPM** in **M128** je strojni parameter pomemben samo za rotacijsko os, ki se vrti okrog orodne osi (večinoma **C_OFFS**).

Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Nastavitev, testiranje in izvedba NC-programov**

- Če strojni parameter ni definiran oz. je definiran z vrednostjo **TRUE**, lahko z zamikom izravnate poševni položaj obdelovanca v ravnini. Zamik vpliva na orientacijo koordinatnega sistema obdelovanca **W-CS**.

Dodatne informacije: "Koordinatni sistem obdelovanca W-CS", Stran 82

- Če je strojni parameter definiran z vrednostjo **FALSE**, z zamikom ne morete izravnati odstopanja poševnega položaja obdelovanca v ravnini. Krmiljenje zamika med obdelavo ne upošteva.

Definiranje funkcije FUNCTION TCPM

SPEC
FCT

- ▶ Izberite posebne funkcije.

PROGRAMSKE
FUNKCIJE

- ▶ Izberite pomoč pri programiranju.

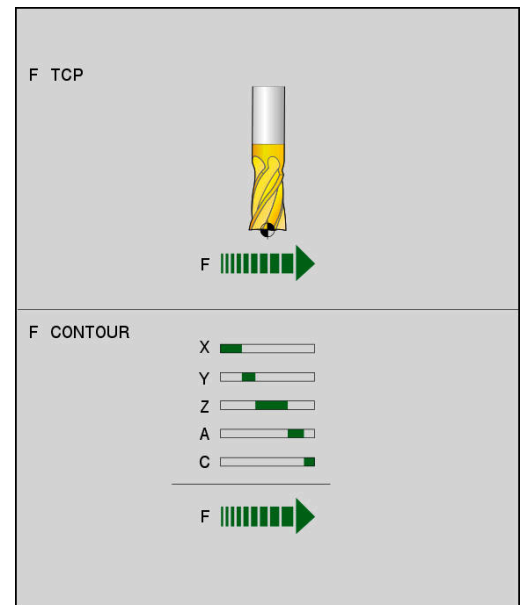
FUNCTION
TCPM

- ▶ Izberite funkcijo **FUNCTION TCPM**.

Način delovanja programiranega pomika

Za določanje načina delovanja programiranega pomika sta v krmiljenju na voljo dve funkciji:

- ▶ **F TCP** določa interpretacijo programiranega pomika kot dejansko relativno hitrost med konico orodja (**t**ool **c**enter **p**oint) in obdelovancem.
- ▶ **F CONT** določa interpretacijo programiranega pomika kot pomik pri podajanju orodja posameznih osi, programiranih v NC-nizu



Primer

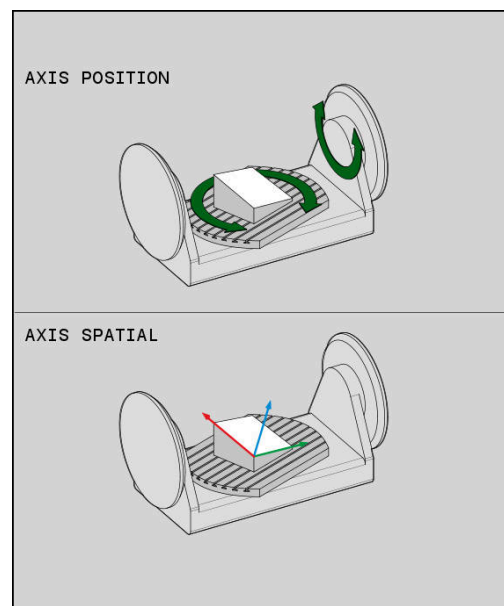
...	
13 FUNCTION TCPM F TCP ...	Pomik se nanaša na konico orodja
14 FUNCTION TCPM F CONT ...	Interpretacija pomika kot pomik pri podajanju orodja
...	

Interpretacija programiranih koordinat rotacijske osi

Na strojih s 45°-vrtljivimi glavami ali 45°-vrtljivimi mizami doslej enostavna nastavitve kota za rezkanje pod kotom ali usmeritev orodja glede na trenutno aktivni koordinatni sistem (prostorski kot) ni bila mogoča. To funkcijo je bilo do zdaj mogoče izvesti samo z zunanji NC-programi z normalnimi vektorji na ploskev (LN-nizi).

Krmiljenje omogoča tudi naslednje funkcije:

- | | |
|------------------|--|
| AXIS
POSITION | ▶ AXIS POS določa, da krmiljenje programirane koordinate rotacijskih osi interpretira kot želeni položaj posameznih osi |
| AXIS
SPATIAL | ▶ AXIS SPAT določa, da krmiljenje programirane koordinate rotacijskih osi interpretira kot prostorski kot |



Napotki za programiranje:

- Izbira možnosti **AXIS POS** je primerna v glavnem v povezavi s pravokotno nameščenimi rotacijskimi osmi. Samo v primeru, da programirane koordinate rotacijskih osi pravilno določajo želeno usmeritev obdelovalne ravnine, npr. s pomočjo sistema CAM, lahko možnost **AXIS POS** uporabljate tudi z odstopajočimi kinematikami stroja, npr. 45°-vrtljivimi glavami.
- Z izbiro možnosti **AXIS SPAT** določite prostorske kote, ki se nanašajo na koordinatni sistem za vnos **I-CS**. Določeni koti pri tem delujejo kot inkrementalni prostorski koti. V prvem nizu premika po funkciji **FUNCTION TCPM** z možnostjo **AXIS SPAT** vedno programirajte **SPA, SPB** in **SPC**, tudi pri prostorskih kotih 0°.

Primer

...	
13 FUNCTION TCPM F TCP AXIS POS ...	Koordinate rotacijskih osi so osni koti
...	
18 FUNCTION TCPM F TCP AXIS SPAT ...	Koordinate rotacijskih osi so prostorski koti
20 L A+0 B+45 C+0 F MAX	Nastavitev usmeritve orodja na B+45 stopinj (prostorski kot). Določitev prostorskega kota A in C z 0
...	

Interpolacija usmeritve med začetnim in končnim položajem

S funkcijami določite, kako naj usmeritev orodja interpolira med programiranim začetnim in končnim položajem:

PATH
CONTROL
AXIS

- ▶ **PATHCTRL AXIS** določa, da rotacijske osi med začetnim in končnim položajem linearno interpolirajo. Površina, ki je rezultat rezkanja v dosegu orodja (**Peripheral Milling**), ni nujno ravna in odvisna od kinematike stroja.

PATH
CONTROL
VECTOR

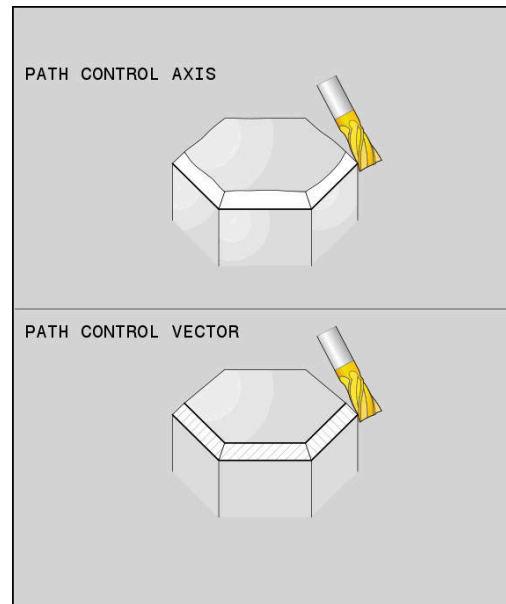
- ▶ **PATHCTRL VECTOR** določa, da usmeritev orodja znotraj NC-niza vedno leži v ravnini, ki jo določata začetna in končna usmeritev. Če vektor v tej ravnini leži med začetnim in končnim položajem, se pri rezkanju v dosegu orodja (**Peripheral Milling**) ustvari ravna površina.

V obeh primerih se programirana referenčna točka orodja premakne na premico med začetnim in končnim položajem.



Če želite zagotoviti neprekinjeno večosno premikanje, definirajte cikel **32** z možnostjo **Toleranca za rotacijske osi**.

Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Programiranje ciklov obdelave**



PATHCTRL AXIS

Različico **PATHCTRL AXIS** uporabite pri NC-programih z nespremenjeno usmeritvijo na NC-niz. Pri tem naj bo kot **TA** v ciklu **32** velik.

PATHCTRL AXIS lahko uporabite tako pri Face Milling kot tudi pri Peripheral Milling.

Dodatne informacije: "Izvajanje CAM-programov", Stran 505



Podjetje HEIDENHAIN priporoča različico **PATHCTRL AXIS**. Ta omogoča enakomerno premikanje, kar ugodno vpliva na kakovosti površine.

PATHCTRL VECTOR

Različico **PATHCTRL VECTOR** uporabite pri obsegu rezkanja z večjimi spremembami usmeritve na NC-niz.

Primer

...	
13 FUNCTION TCPM F TCP AXIS SPAT PATHCTRL AXIS	Rotacijske osi so interpolirane linearno med začetnim in končnim položajem.
14 FUNCTION TCPM F TCP AXIS SPAT PATHCTRL VECTOR	Rotacijske osi so interpolirane tako, da vektor orodja znotraj NC-niza vedno leži v ravnini, ki jo določata začetna in končna usmeritev.
...	

Izbira referenčnih točk orodja in središča vrtenja

Za določitev referenčne točke orodja in središča vrtenja so v krmiljenju na voljo naslednje funkcije:

- | | |
|----------------------|---|
| REF POINT
TIP-TIP | ▶ REFPNT TIP-TIP izvaja pozicioniranje na (teoretično) konico orodja. Središče vrtenja se nahaja na konici orodja |
| REF POINT
TIP-CNT | ▶ REFPNT TIP-CENTER izvaja pozicioniranje na konico orodja. Pri rezkalnem orodju krmiljenje izvaja pozicioniranje na teoretično konico, pri stružnem orodju pa na virtualno konico. Središče vrtenja se nahaja na središčni točki rezalnega polmera. |
| REF POINT
CNT-CNT | ▶ REFPNT CENTER-CENTER izvaja pozicioniranje na središčno točko rezalnega polmera. Središče vrtenja se prav tako nahaja na središčni točki rezalnega polmera. |

Vnos referenčne točke je izbiran. Če ne vnesete ničesar, potem krmiljenje uporabi **REFPNT TIP-TIP**.

REFPNT TIP-TIP

Različica **REFPNT TIP-TIP** se sklada s standardnim vedenjem funkcije **FUNCTION TCPM**. Uporabljate lahko vse cikle in funkcije, ki so bile dovoljene do sedaj.

REFPNT TIP-CENTER

Različica **REFPNT TIP-CENTER** je v glavnem namenjena za uporabo s stružnimi orodji. Tukaj se rotacijska točka in pozicionirna točka ne skladata. Pri NC-nizu se rotacijska točka (središčna točka rezalnega polmera) ohrani na mestu, konica orodja pa se ob koncu niza ne nahaja več v izhodiščnem položaju.

Glavni cilj te izbire referenčne točke je, da v struženju z aktivnim popravkom polmera in simultano nastavitvijo vrtenja omogočimo rotacijo kompleksnih kontur (simultana rotacija).

Dodatne informacije: "Simultano struženje", Stran 568

REFPNT CENTER-CENTER

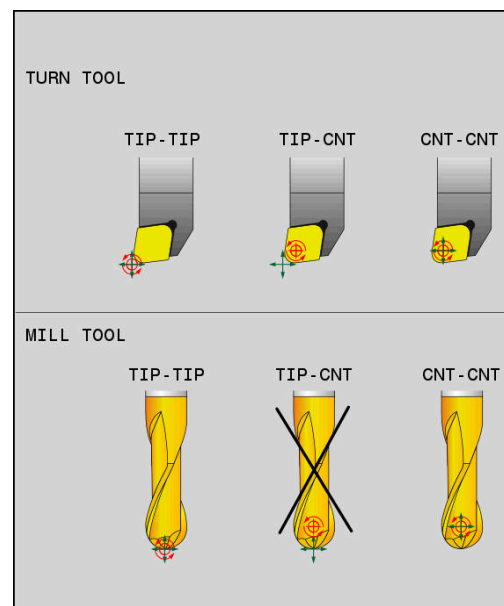
Različico **REFPNT CENTER-CENTER** lahko uporabljate za izvedbo NC-programov, ki so bili določeni z orodjem CAD-CAM, izmerjenim na konici, pri čemer so ti programi izdani s potmi središčnih točk rezalnega polmera.

To funkcijo je bilo do sedaj mogoče doseči samo s skrajšanjem orodja z **DL**. Različica z **REFPNT CENTER-CENTER** ima prednost, da krmiljenje pozna dejansko dolžino orodja in ga lahko ščiti z **DCM**.

Če s **REFPNT CENTER-CENTER** programirate cikle rezkanja žepov, krmiljenje odda sporočilo o napaki.

Primer

...	
13 FUNCTION TCPM F TCP AXIS SPAT PATHCTRL AXIS REFPNT TIP-TIP	Referenčna točka orodja in središče vrtenja se nahajata na konici orodja
14 FUNCTION TCPM F TCP AXIS POS PATHCTRL AXIS REFPNT CENTER-CENTER	Referenčna točka orodja in središče vrtenja se nahajata na središčni točki rezalnega polmera
...	



Omejitev pomika za linearne osi

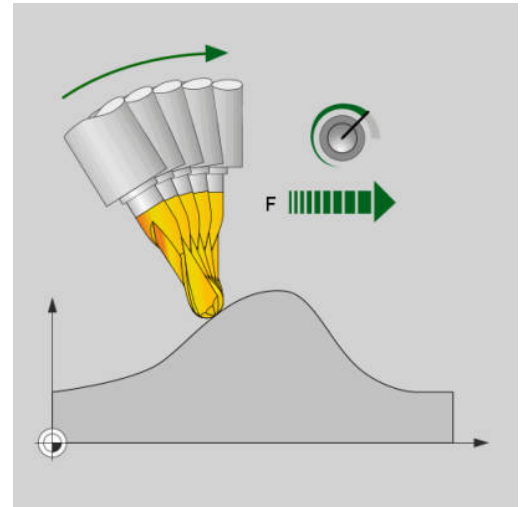
Z izbirnim vnosom **F** omejite pomik linearnih osi pri premikanju z rotacijskimi komponentami osi.

Tako lahko preprečite hitre izravnalne premike, na primer pri odmikih v hitrem teku.

i Ne izberite premajhne vrednosti za omejitev pomika linearnih osi, saj lahko pride do močnih nihanj pomika na referenčni točki orodja (TCP). Nihanja pomika povzročajo slabšo kakovost površine.

Omejitev pomika tudi pri aktivni funkciji **FUNCTION TCPM** deluje samo pri premikanju z rotacijsko komponento osi, ne pa tudi pri povsem linearnih premikih osi.

Omejitev pomika za linearne osi je aktivna, dokler ne programirate nove ali ponastavite funkcije **FUNCTION TCPM**.



Primer

13 FUNCTION TCPM F TCP AXIS POS PATHCTRL AXIS
REFPNT CENTER-CENTER F1000

Največji pomik za izravnalni premik na linearnih oseh znaša 1000 mm/min.

Ponastavitev funkcije FUNCTION TCPM

RESET
TCPM

- ▶ **PONASTAVITEV FUNKCIJE TCPM** uporabite, če želite funkcijo namenoma ponastaviti znotraj določenega NC-programa

i Če v načinih delovanja **Potek programa, posam. blok** ali **Potek programa, po blokih** izberete nov NC-program, krmiljenje samodejno ponastavi funkcijo **TCPM**.

Primer

...

25 FUNCTION RESET TCPM

Ponastavite funkcijo FUNCTION TCPM

...

11.6 Tridimenzionalni popravek orodja (možnost št. 9)

Uvod

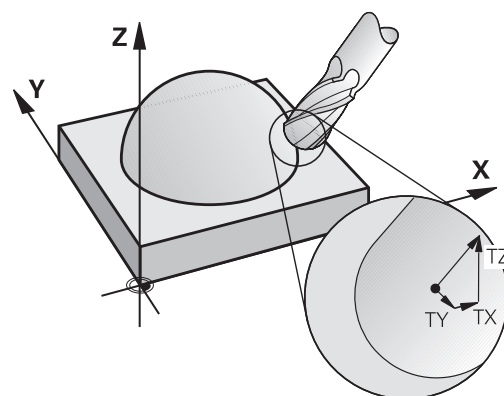
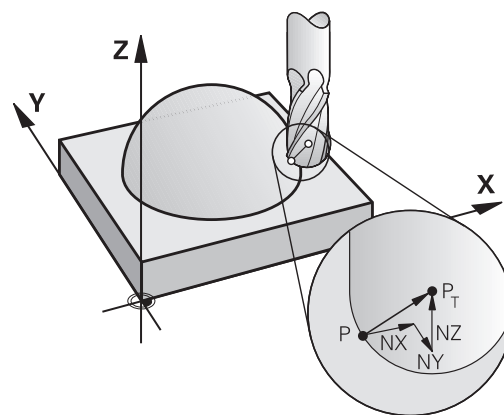
Krmiljenje lahko izvede tridimenzionalni popravek orodja (3D-popravek) za nize za premočrtno premikanje. Poleg koordinat X, Y in Z končne točke premice, morajo ti NC-nizi vsebovati tudi komponente NX, NY in NZ normalnega vektorja na ploskev.

Dodatne informacije: "Definiranje normalnega vektorja", Stran 495

Za izbirno nastavitvev orodja morajo NC-nizi vsebovati tudi vektor orodja s komponentami TX, TY in TZ.

Dodatne informacije: "Definiranje normalnega vektorja", Stran 495

Končno točko premic, komponente normal ploskve in komponente za usmeritev orodja je treba izračunati s sistemom CAM.



Možnosti uporabe

- Uporaba orodij z dimenzijami, ki ne ustrezajo dimenzijam, izračunanim s CAM-sistemom (3D-popravek brez definicije usmeritve orodja).
- Čelno rezkanje: popravek rezkalne geometrije v smeri normal ploskve (3D-popravek brez definicije usmeritve orodja in z njo). Do drobljenja pride predvsem na čelni strani orodja.
- Obodno rezkanje: popravek polmera rezkarja navpično na smer premikanja in navpično na smer orodja (tridimenzionalni popravek polmera z definicijo usmeritve orodja). Do drobljenja pride predvsem zaradi plašča orodja.

Preklic sporočila o napaki pri pozitivni predizmeri orodja: M107

Standardno delovanje

Pri pozitivnih popravkih orodja obstaja nevarnost poškodb programirane konture. Krmiljenje pri NC-programih z nizi površinskih normal preveri, če so med popravki orodja nastale kritične predizmere in v tem primeru prikaže sporočilo o napaki.

Pri obodnem rezkanju prikaže krmilni sistem v naslednjem primeru sporočilo o napaki:

- $DR_{Tab} + DR_{Prog} > 0$

Pri čelnem rezkanju prikaže krmilni sistem v naslednjih primerih sporočilo o napaki:

- $DR_{Tab} + DR_{Prog} > 0$

- $R2 + DR2_{Tab} + DR2_{Prog} > R + DR_{Tab} + DR_{Prog}$

- $R2 + DR2_{Tab} + DR2_{Prog} < 0$

- $DR2_{Tab} + DR2_{Prog} > 0$

Delo z M107

S funkcijo **M107** krmiljenje prekliče obvestilo o napaki.

Delovanje

Funkcija **M107** deluje na koncu niza.

M107 ponastavite z **M108**.



S funkcijo **M108** lahko tudi pri neaktivnem tridimenzionalnem popravku orodja preverite polmer nadomestnega orodja.

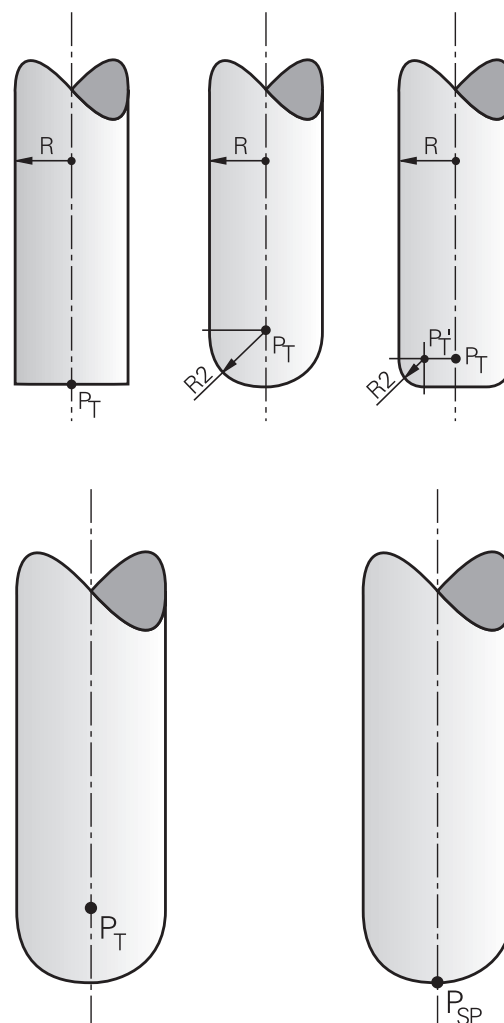
Definiranje normiranega vektorja

Normirani vektor je matematična vrednost, ki vsebuje vsoto 1 in poljubno smer. Pri LN-nizih krmiljenje za določanje usmeritve orodja potrebuje do dva normirana vektorja, enega za smer normal ploskve in dodatnega (izbirno). Smer normal ploskve je določena s komponentami NX , NY in NZ . Ta je pri možnosti čelni in Kroglasti rezkar navpično obrnjena stran od površine obdelovanca k referenčni točki orodja P_T . Kotni krožni rezkar nudi možnosti P_T ali P_T' (glejte sliko). Usmeritev orodja je določena s komponentami TX , TY in TZ .



Napotki za programiranje:

- NC-sintaksa mora posedovati zaporedje X, Y, Z za položaj in NX, NY, NZ ter TX, TY, TZ za vektorje.
- V NC-sintakso LN-niza vedno vnesite vse koordinate in vse površinske normale, tudi če se vrednosti v primerjavi s prejšnjim NC-nizom niso spremenile.
- Da med obdelavo preprečite možne napake pomika, vektorje natančno izračunajte in izvajajte z najm. 7 mesti za decimalno vejico.
- 3D-popravek orodja s pomočjo vektorjev normal ploskve deluje na vnose koordinat v glavnih oseh X, Y, Z .
- Če orodje zamenjate z večjim orodjem (pozitivne delta vrednosti), krmiljenje sporoči napako. Sporočilo o napaki lahko prekličete s funkcijo **M107**.
- Krmiljenje s sporočili o napakah ne opozarja pred možnimi poškodbami kontur, ki bi lahko nastale zaradi prevelikih dimenzij orodja.



Dovoljene oblike orodja

Dovoljene oblike orodja določite v preglednici orodij s polmeroma orodja **R** in **R2**:

- Polmer orodja **R**: razdalja med središčem orodja in zunanjo stranjo orodja.
- Polmer orodja 2 **R2**: polmer zakrivljenosti od konice orodja do zunanje strani orodja.

Vrednost **R2** v osnovi določa obliko orodja:

- **R2** = 0: čelno rezkalo
- **R2** > 0: rezkar s kotnim polmerom (**R2** = **R**: Kroglasti rezkar)

Od teh podatkov so odvisne tudi koordinate za referenčno točko orodja **PT**.

Uporaba drugih orodij: delta vrednosti

Če uporabljate orodja, ki imajo drugačne mere kot prvotno predvidena orodja, v preglednico orodij ali NC-program vnesite razliko dolžine in polmera kot delta vrednosti:

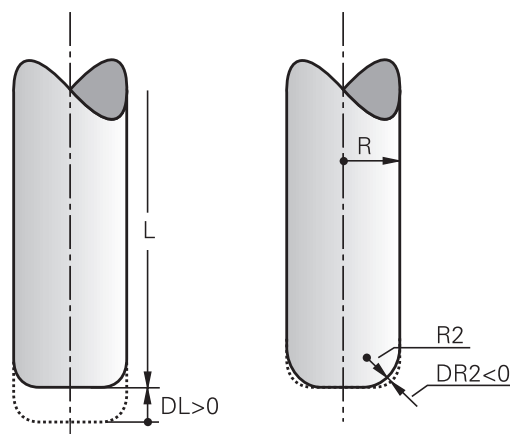
- Pozitivna delta vrednost **DL**, **DR**: mere orodja so večje od mer prvotnega orodja (predizmera).
- Negativna delta vrednost **DL**, **DR**: mere orodja so manjše od mer prvotnega orodja (podmera).

Krmiljenje nato popravi položaj orodja za vsoto vseh delta vrednosti iz preglednice orodij in programiranega popravka orodij (priklic orodja ali korekcijska preglednica).

Z **DR 2** spremenite polmer zakrivljenosti orodja in tako po potrebi tudi obliko orodja.

Če delate z **DR 2**, velja:

- $R2 + DR2_{Tab} + DR2_{Prog} = 0$: čelno rezkalo
- $0 < R2 + DR2_{Prog} + DR2_{Prog} < R$: rezkar s kotnim polmerom
- $R2 + DR2_{Prog} + DR2_{Prog} = R$: Kroglasti rezkar



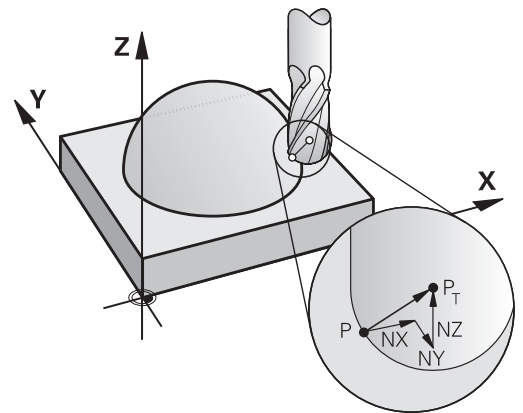
3D-popravek brez TCPM

Krmiljenje pri triosnih obdelovanjih izvede 3D-popravek, če je bil prikazan NC-program z normalami površine. Popravek polmera **RL/RR** in **TCPM** oz. **M128** morajo biti pri tem neaktivni. Krmiljenje premakne orodje v smeri normal ploskve za vsoto delta vrednosti (preglednica orodij in **TOOL CALL**).



Krmiljenje za 3D-popravek orodja v osnovi uporablja določene **delta vrednosti**. Celoten polmer orodja (**R + DR**) krmiljenje izračuna samo v primeru, če ste vklopili **FUNCTION PROG PATH IS CONTOUR**.

Dodatne informacije: "Interpretacija programiranih poti", Stran 502



Primer: oblika niza s površinskimi normalami

```
1 LN X+31.737 Y+21.954 Z+33.165NX+0.2637581 NY+0.0078922
  NZ-0.8764339 F1000 M3
```

LN:	Premica s 3D-popravkom
X, Y, Z:	Popravljene koordinate končne točke premice
NX, NY, NZ:	Komponente normal ploskve
F:	Pomik
M:	Dodatna funkcija

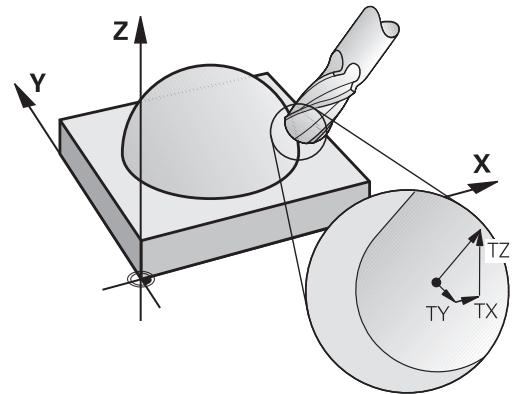
Čelno rezkanje: 3D-popravek s funkcijo TCPM

Čelno rezkanje je način obdelovanja s čelno stranjo orodja. Če NC-program vsebuje normale površine in je funkcija **TCPM** ali **M128** aktivna, se pri 5-osni obdelavi izvede 3D-popravek. Popravek polmera RL/RR pri tem ne sme biti aktiven. Krmiljenje premakne orodje v smeri normal ploskve za vsoto delta vrednosti (preglednica orodij in **TOOL CALL**).



Krmiljenje za 3D-popravek orodja v osnovi uporablja določene **delta vrednosti**. Celoten polmer orodja (**R + DR**) krmiljenje izračuna samo v primeru, če ste vklopili **FUNCTION PROG PATH IS CONTOUR**.

Dodatne informacije: "Interpretacija programiranih poti", Stran 502



Če v nizu **LN** ni določena usmeritev orodja, krmiljenje orodje postavi pravokotno na konturo obdelovanca, če je funkcija **TCPM** aktivna.

Dodatne informacije: "Ohranitev položaja konice orodja pri pozicioniranju vrtljivih osi (TCPM): M128 (možnost št. 9)", Stran 480

Če je v nizu **LN** določena usmeritev orodja **T** in je hkrati aktivna tudi funkcija **M128** (ali **FUNCTION TCPM**), krmiljenje samodejno pozicionira rotacijske osi stroja tako, da se orodje premakne na nastavljeno usmeritev. Če funkcija **M128** (ali **FUNCTION TCPM**) ni aktivna, krmiljenje prezre smerni vektor **T**, tudi če je ta določen v nizu **LN**.



Upoštevajte priročnik za stroj!

Krmiljenje na vseh strojih ne more samodejno pozicionirati rotacijskih osi.

NAPOTEK

Pozor, nevarnost kolizije!

Rotacijske osi stroja lahko imajo omejena območja premikanja, npr. os glave B z -90° do $+10^\circ$. Sprememba vrtilnega kota na več kot $+10^\circ$ lahko pri tem privede do 180° -vrtenja osi mize. Med vrtenjem obstaja nevarnost trka!

- ▶ Pred vrtenjem po potrebi programirajte varen položaj
- ▶ Previdno preverite NC-program ali razdelek programa v načinu delovanja **Potek programa, posam. blok**

Primer: oblika niza s površinskimi normalami brez usmeritve orodja

```
LN X+31,737 Y+21,954 Z+33,165 NX+0,2637581 NY+0,0078922  
NZ-0,8764339 F1000 M128
```

Primer: oblika niza s površinskimi normalami in usmeritvijo orodja

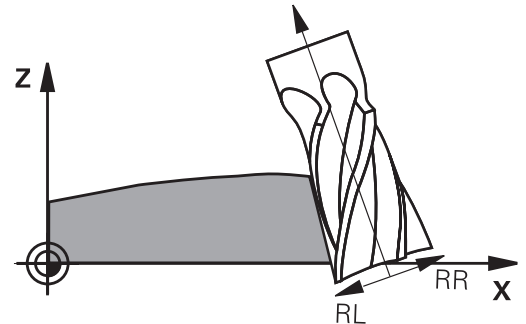
```
LN X+31,737 Y+21,954 Z+33,165 NX+0,2637581 NY+0,0078922  
NZ-0,8764339 TX+0,0078922 TY-0,8764339 TZ+0,2590319  
F1000 M128
```

LN:	Premica s 3D-popravkom
X, Y, Z:	Popravljene koordinate končne točke premice
NX, NY, NZ:	Komponente normalnega vektorja na ploskev
TX, TY, TZ:	Komponente vektorja orodja
F:	Premik
M:	Dodatna funkcija

Peripheral Milling: 3D-popravek polmera s TCPM in popravkom polmera (RL/RR)

Krmiljenje premakne orodje navpično v smeri premika in navpično v smeri orodja za vsoto delta vrednosti **DR** (preglednica orodij in NC-program). Smer popravka določite s popravkom polmera **RL/RR** (oglejte si sliko, smer premika Y+). Da bi lahko krmiljenje doseglo določeno usmeritev orodja, morate aktivirati funkcijo **M128** ali **TCPM**.

Dodatne informacije: "Ohranitev položaja konice orodja pri pozicioniranju vrtljivih osi (TCPM): M128 (možnost št. 9)", Stran 480
Krmiljenje nato samodejno pozicionira rotacijske osi stroja tako, da orodje doseže določeno usmeritev orodja z aktivnim popravkom.



Upoštevajte priročnik za stroj!

Ta funkcija je možna izključno s prostorskimi koti. Možnosti vnosa določi vaš proizvajalec stroja.

Krmiljenje na vseh strojih ne more samodejno pozicionirati rotacijskih osi.



Krmiljenje za 3D-popravek orodja v osnovi uporablja določene **delta vrednosti**. Celoten polmer orodja (**R + DR**) krmiljenje izračuna samo v primeru, če ste vklopili **FUNCTION PROG PATH IS CONTOUR**.

Dodatne informacije: "Interpretacija programiranih poti", Stran 502

NAPOTEK

Pozor, nevarnost kolizije!

Rotacijske osi stroja lahko imajo omejena območja premikanja, npr. os glave B z -90° do $+10^\circ$. Sprememba vrtilnega kota na več kot $+10^\circ$ lahko pri tem privede do 180° -vrtenja osi mize. Med vrtenjem obstaja nevarnost trka!

- ▶ Pred vrtenjem po potrebi programirajte varen položaj
- ▶ Previdno preverite NC-program ali razdelek programa v načinu delovanja **Potek programa, posam. blok**

Usmeritev orodja lahko definirate na dva načina:

- v LN-stavku z vnosom komponent TX, TY in TZ
- v L-stavku z vnosom koordinat rotacijskih osi

Primer: oblika niza z usmeritvijo orodja

```
1 LN X+31,737 Y+21,954 Z+33,165 TX+0,0078922 TY-0,8764339  
TZ+0,2590319 RR F1000 M128
```

LN:	Premica s 3D-popravkom
X, Y, Z:	Popravljene koordinate končne točke premice
TX, TY, TZ:	Komponente normiranega vektorja za usmeritev orodja
RR:	Popravek polmera orodja
F:	Pomik
M:	Dodatna funkcija

Primer: oblika niza z rotacijskimi osmi

```
1 L X+31,737 Y+21,954 Z+33,165 B+12,357 C+5,896 RL F1000  
M128
```




L:	Premica
X, Y, Z:	Popravljene koordinate končne točke premice
B, C:	Koordinate rotacijskih osi za usmeritev orodja
RL:	Popravek polmera
F:	Premik
M:	Dodatna funkcija

Interpretacija programiranih poti



S funkcijo **FUNCTION PROG PATH** se odločite, ali krmiljenje 3D-popravek polmera kot do sedaj uporabi samo za delta vrednosti ali za celoten polmer orodja. Če vklopite funkcijo **FUNCTION PROG PATH**, se programirane koordinate natančno skladajo s koordinatami konture. S funkcijo **FUNCTION PROG PATH OFF** izklopite posebno interpretacijo.

Postopek

Pri določanju sledite naslednjemu postopku:

-  ▶ Prikažite orodno vrstico s posebnimi funkcijami
-  ▶ Pritisnite gumb **PROGRAMSKE FUNKCIJE**
-  ▶ Pritisnite gumb **FUNCTION PROG PATH**

Na voljo imate naslednje možnosti:

Gumb	Funkcija
	Vklop interpretacije programirane poti kot konturo Krmiljenje pri 3D-popravku polmera izračuna celoten polmer orodja R + DR in celoten polmer kota R2 + DR2 .
	Izklop posebne interpretacije programirane poti Krmiljenje pri 3D-popravku izračuna samo delta vrednosti DR in DR2 .

Če vklopite funkcijo **FUNCTION PROG PATH**, deluje interpretacija programirane poti kot kontura za vse 3D-popravke tako dolgo, dokler funkcije ponovno ne izklopite.

Od prijemnega kota odvisen 3D-popravek polmera orodja (možnost št. 92)

Uporaba

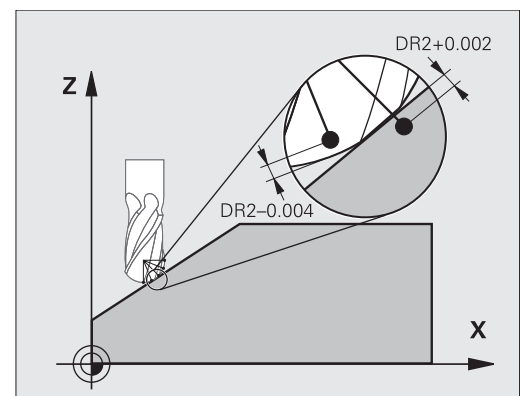
Efektiven polmer krogle kroglastega rezkarja odstopa zaradi izdelave od idealne oblike. Največjo natančnost oblike določi proizvajalec orodja. Običajno se odstopanja gibljejo med 0,005 in 0,01 mm.

Natančnost oblike shranite v obliki preglednice vrednosti popravkov. Preglednica vsebuje kotne vrednosti in odstopanja od želenega polmera **R2**, izmerjena na posamezni kotni vrednosti.

S programsko možnostjo **3D-ToolComp** (možnost št. 92) lahko krmilni sistem glede na prijemno točko orodja nadomesti korekcijsko vrednost, definirano v preglednici korekcijskih vrednosti.

Poleg tega lahko z možnostjo programske opreme **3D-ToolComp** izvedete umerjanje 3D tipalnega sistema. Pri tem se odstopanja, ki se ugotovijo pri umerjanju tipk, shranijo v preglednico korekcijskih vrednosti.

Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Nastavitve, testiranje in izvedba NC-programov**



Pogoji

Za uporabo možnost programske opreme **3D-ToolComp** (možnost št. 92) so za krmilni sistem potrebne naslednje predpostavke:

- Možnost št. 9 je omogočena.
- Možnost št. 92 je omogočena.
- Stolpec **DR2TABLE** v preglednici orodij TOOL.T je omogočen.
- V stolpcu **DR2TABLE** je za orodje, ki ga želite popraviti, vneseno ime preglednice korekcijskih vrednosti (brez datotečne pripone).
- V stolpcu **DR2** je vneseno 0.
- NC-program z normalnimi vektorji na ploskev (LN-nizi).

Preglednica korekcijskih vrednosti

Če preglednico korekcijskih vrednosti ustvarjate sami, sledite naslednjemu postopku:



- ▶ V upravljanju datotek odprite pot **TNC:\system-\3D-ToolComp**



- ▶ Pritisnite gumb **NOVA DATOTEKA**
- ▶ Vnesite ime datoteke s končnico **.3DTC**.
- ▶ Krmilni sistem odpre preglednico, ki vsebuje obvezne stolpce za preglednico korekcijskih vrednosti.

Preglednica korekcijskih vrednosti vsebuje tri stolpce:

- **NR**: zaporedna številka vrstice,
- **ANGLE**: izmerjen kot v stopinjah,
- **DR2**: odstopanje polmera od želene vrednosti.

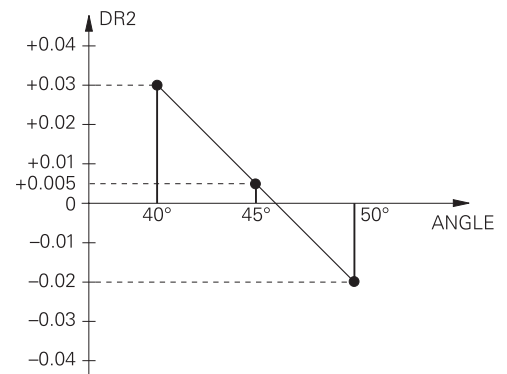
Krmilni sistem oceni največ 100 vrstic v preglednici korekcijskih vrednosti.

Funkcija

Če izvajate NC-program z normalnimi vektorji na ploskev in ste aktivnemu orodju v preglednici orodij TOOL.T dodelili preglednico vrednosti popravkov (stolpec DR2TABLE), krmiljenje namesto vrednosti popravka DR2 iz TOOL.T izračuna vrednosti iz preglednice vrednosti popravkov.

Pri tem krmilni sistem upošteva korekcijsko vrednost iz preglednice korekcijskih vrednosti, ki je določena za točko stika orodja z obdelovancem. Če je točka stika med dvema korekcijskima točkama, krmilni sistem interpolira korekcijsko vrednost linearno med obema najbližjima kotoma.

Kotna vrednost	Korekcijska vrednost
40°	0,03 mm izmerjeno
50°	-0,02 mm izmerjeno
45° (točka stika)	+0,005 mm interpolirano



Napotki za upravljanje in programiranje:

- Če krmiljenje prek interpolacije ne more določiti vrednosti popravka, potem se pojavi sporočilo o napaki.
- Kljub ugotovljenim pozitivnim vrednostim popravka funkcija **M107** (preklic sporočila o napaki pri pozitivnih vrednostih popravka) ni potrebna.
- Krmiljenje izračuna DR2 iz TOOL.T ali vrednost popravila iz preglednice vrednosti popravkov. Dodatni odmiki, kot je predizmera ravnine, lahko določite z DR2 v NC-programu (korekcijska preglednica **.tco** ali nizu **TOOL CALL**).

Program NC

Možnost programske opreme **3D-ToolComp** (možnost št. 92) deluje samo pri NC-programih, ki vsebujejo normalne vektorje na ploskev.

Pri ustvarjanju CAM-programa upoštevajte, kako izmerite orodje:

- Za izpis NC-programa na južnem polu krogle so potrebna orodja, ki so izmerjena na konici.
- Za izpis NC-programa na sredini krogle so potrebna orodja, ki so izmerjena na sredini krogle.

11.7 Izvajanje CAM-programov

Če NC-programe ustvarjate zunanje s CAM-sistemom, upoštevajte priporočila v naslednjih razdelkih. Na ta način boste lahko najboljše izkoristili zmogljiv nadzor premikov krmiljenja in praviloma dosegli boljše rezultate pri površinah obdelovancev v še krajšem času obdelave. Krmiljenje kljub visoki obdelovalni hitrosti doseže zelo visoko natančnost konture. Osnova za to je operacijski sistem v realnem času HEROS 5 v kombinaciji s funkcijo **ADP** (Advanced Dynamic Prediction) TNC 640. Tako lahko krmiljenje zelo dobro obdela tudi NC-programe z visoko gostoto točk.

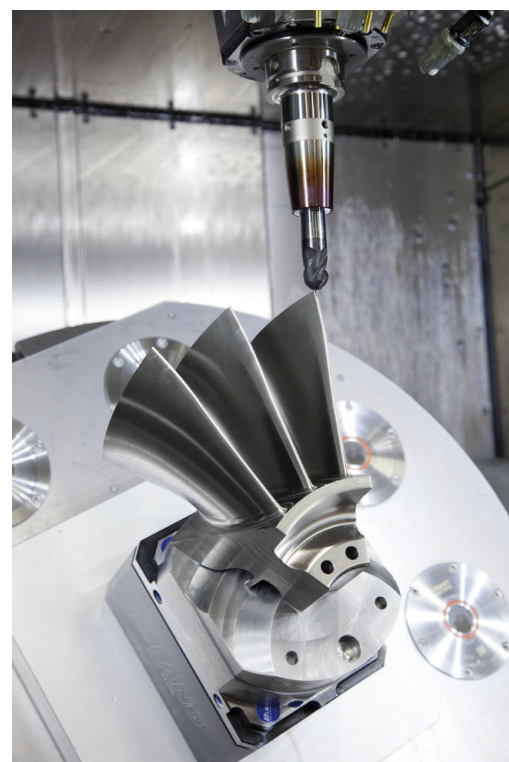
Od modela 3D do NC-programa

Postopek ustvarjanja NC-programa na podlagi CAD-modela je mogoče poenostavljeno opisati takole:

- ▶ **CAD: ustvarjanje modela**
V konstrukcijskih razdelkih so na voljo 3D-modeli obdelovanca, ki ga želite obdelati. V idealnem primeru je 3D-model izdelan ob upoštevanju sredine tolerance.
- ▶ **CAM: ustvarjanje poti, popravek orodja popravek orodja**
Programer CAM določi obdelovalne strategije za območja obdelovanca, ki jih želite obdelati. Sistem CAM na podlagi površin CAD-modela izračuna poti za premike orodja. Te poti orodja so sestavljene iz posameznih točk, ki jih sistem CAM izračuna tako, da se orodje čim bolj približa površini, ki jo želite obdelati, v skladu z navedenimi napakami tetive in tolerancami. Tako nastane strojno nevtralen NC-program, CLDATA (cutter location data). Postprocesor na podlagi CLDATA ustvari NC-program, specifičen za stroj in krmilni sistem, ki ga krmiljenje CNC lahko obdela. Postprocesor se nanaša na stroj in je prilagojen krmiljenju. Je osrednji vezni člen med sistemom CAM in krmiljenjem CNC.



Znotraj sintakse **BLK FORM FILE** lahko 3D-modele v STL-formatu integrirate kot surovec in končni del.
Dodatne informacije: "Določitev surovca: BLK FORM", Stran 93



- ▶ **Krmiljenje: nadzor premikov, nadzor tolerance, profil hitrosti**
Krmiljenje na podlagi točk, določenih v NC-programu, izračuna premike posameznih strojnih osi in zahtevane profile hitrosti. Zmogljive funkcije filtriranja obdelajo in zgladijo konturo tako, da krmiljenje ne preseže največjega dovoljenega odstopanja podajanja orodja.
- ▶ **Mehatronika: regulacija pomika, pogonska tehnika, stroj**
Stroj s pogonskim sistemom pretvori premike in profile hitrosti, ki jih izračuna krmiljenje, v dejanske premike orodja.

Pri konfiguraciji postprocesorja upoštevajte:

Pri konfiguraciji postprocesorja upoštevajte naslednje točke:

- Prikaz podatkov pri položajih osi načeloma nastavite na najmanj štiri decimalna mesta. Tako izboljšate kakovost NC-podatkov in preprečite napake zaradi zaokroževanja, ki vidno vplivajo na površino obdelovanca. Izpis na pet decimalnih mest lahko za optične sestavne dele in sestavne dele z zelo velikimi polmeri (manjše ukrivljenosti), kot npr. oblike na področju avtomobila, vodi do izboljšane kakovosti površine
- Prikaz podatkov pri obdelavi z normalnimi vektorji na ploskev (LN-nizi, samo programi s pogovornimi okni z navadnim besedilom) vedno nastavite na sedem decimalnih mest
- Preprečite zaporedne inkrementalne NC-nize, saj se lahko v nasprotnem primeru toleranca posameznih NC-nizov v izdaji sešteje
- V ciklu **32** nastavite toleranco tako, da je pri običajnem delovanju vsaj dvakrat večja od napake tetive, ki je določena v CAM-sistemu. Upoštevajte tudi nasvete v opisu funkcije cikla **32**
- Če v CAM-programu za napako tetive izberete previsoko vrednost, lahko odvisno od posamezne ukrivljenosti konture povzročite dolge presledke med NC-nizi z vse večjo spremembo smeri. Zaradi tega lahko pri izvajanju programa pride do napak pomikanja na prehodih nizov. Redni pospeški (in vzbujanja s silo), ki jih povzročijo napake pomikanja nehomogenega NC-programa, lahko privedejo do neželenih nihanj v strojni strukturi.
- Točke poti, ki jih izračuna sistem CAM, lahko namesto z nizi premic povežete tudi z krožnimi nizi. Krmiljenje notranje izračuna kroge natančneje, kot jih je mogoče določiti prek formata vnosa
- Na popolnoma ravne poti ne vstavljajte vmesnih točk. Vmesne točke, ki ne ležijo točno na ravni poti, lahko vidno vplivajo na površino obdelovanca.
- Na prehodih ukrivljenosti (kotih) naj bo samo ena podatkovna točka NC.
- Stalno preprečujte kratke razmake med nizi. Do kratkih razmakov med nizi v CAM-sistemu pride zaradi velikih sprememb ukrivljenosti konture ob hkrati zelo majhnih napakah tetive. Popolnoma ravne poti ne zahtevajo kratkih razmakov, ki jih pogosto povzroči CAM-sistem s stalnim izpisovanjem točk.
- Preprečujte popolnoma sinhrono porazdelitev točk na površinah z enakomerno ukrivljenostjo, ker bi lahko prišlo do preslikave vzorca na površino obdelovanca.
- Pri 5-osnih simultanih programih: preprečujte podvojen izpis položajev, če se ti razlikujejo le zaradi drugačne nastavitve orodja.
- Preprečujte izpis pomika v vsakem NC-nizu. To lahko neugodno vpliva na profil hitrosti krmiljenja

Konfiguracije postprocesorja, koristne za upravljavca stroja:

- Za čim bolj realno grafično simulacijo 3D-modele v STL-formatu uporabite kot surovce in končni del
Dodatne informacije: "Določitev surovca: BLK FORM ", Stran 93
- Za boljše razčlenitev večjih NC-programov uporabite funkcijo razčlenjevanja krmiljenja
Dodatne informacije: "Zgradba NC-programov", Stran 202
- Za dokumentiranje NC-programa uporabite funkcijo komentarjev krmiljenja
Dodatne informacije: "Vnos opomb", Stran 198
- Za obdelavo izvrtin in preprostih geometrij žepov uporabite številne razpoložljive cikle krmiljenja
Nadaljne informacije: uporabniški priročnik **Programiranje ciklov obdelave**
- Pri prileganjih navedite konture s popravkom polmera orodja **RL/RR**. Tako lahko upravljavec stroja preprosto izvede potrebne popravke
Dodatne informacije: "Popravek orodja", Stran 136
- Ločite pomike za predpozicioniranje, obdelavo in globinski primik ter jih na začetku programa definirajte s Q-parametrom

Primer: spremenljive določitve pomikov

1 Q50 = 7500	POZICIONIRANJE POMIKA
2 Q51 = 750	GLOBINA POMIKA
3 Q52 = 1350	POMIK PRI REZKANJU
...	
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	
...	

Kaj je treba upoštevati pri CAM-programiranju

Prilagoditev napake tetive

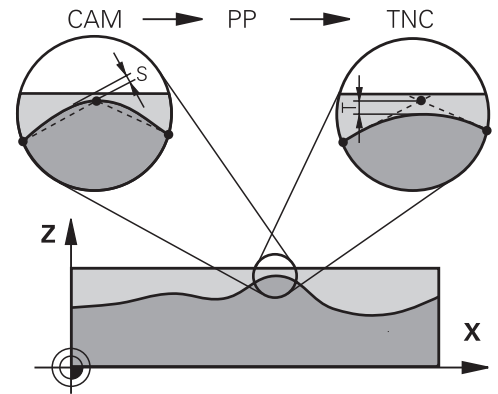


Napotki za programiranje:

- Za fino rezkanje napako tetive v sistemu CAM ne nastavite na več kot $5\ \mu\text{m}$. V ciklu **32** na krmiljenju uporabite 1,3 do 3-kratno toleranco **T**.
- Pri grobem rezkanju mora biti vsota napake tetive in tolerance **T** manjša od določene nadmere obdelave. *S* tem se izognete poškodbam kontur.
- Konkretni vrednosti so odvisne od dinamike vašega stroja.

Napako tetive v CAM-programu prilagodite vrsti obdelave:

- **Rezkanje s poudarkom na hitrosti:**
uporabite višje vrednosti za napako tetive in ustrezno toleranco v ciklu **32**. Pri obeh vrednostih je odločilna potrebna nadmera na konturi. Če ima stroj na voljo poseben cikel, nastavite način grobega rezkanja. V načinu grobega rezkanja stroj praviloma deluje z večjimi sunki in večjimi pospeški
 - Običajna toleranca v ciklu **32**: med 0,05 mm in 0,3 mm
 - Običajna napaka tetive v CAM-sistemu med 0,004 mm in 0,030 mm
- **Rezkanje s poudarkom na hitrosti:**
uporabite nižje vrednosti za napako tetive in ustrezno nižjo toleranco v ciklu **32**. Gostota podatkov mora biti tako visoka, da lahko krmiljenje natančno zazna prehode ali kote. Če ima stroj na voljo poseben cikel, nastavite način finega rezkanja. V načinu finega rezkanja stroj praviloma deluje z manjšimi sunki in manjšimi pospeški
 - Običajna toleranca v ciklu **32**: med 0,002 mm in 0,006 mm
 - Običajna napaka tetive v CAM-sistemu med 0,001 mm in 0,004 mm
- **Rezkanje s poudarkom na visoki kakovosti površine:**
uporabite nižje vrednosti za napako tetive in ustrezno večjo toleranco v ciklu **32**. Tako bo krmiljenje močneje zgladilo konturo. Če ima stroj na voljo poseben cikel, nastavite način finega rezkanja. V načinu finega rezkanja stroj praviloma deluje z manjšimi sunki in manjšimi pospeški
 - Običajna toleranca v ciklu **32**: med 0,010 mm in 0,020 mm
 - Običajna napaka tetive v sistemu CAM: pribl. 0,005 mm



Nadaljnje prilagoditve

Pri programiranju CAM upoštevajte naslednje točke:

- Pri počasnih obdelovalnih pomikih ali konturah z velikimi polmeri naj bo določena napaka tetive približno tri- do petkrat manjša od tolerance **T** v ciklu **32**. Poleg tega določite največjo razdaljo med točkama med 0,25 mm in 0,5 mm. Poleg tega bi morala bita izbrana geometrijska napaka ali napaka modela zelo majhna (najv. 1 µm).
- Tudi pri hitrejših obdelovalnih pomikih na ukrivljenih območjih konture ni priporočljivo, da bi bila razdalja med točkami večja kot 2.5 mm
- Pri ravnih konturnih elementih zadostuje ena NC-točka na začetku in ena na koncu premočrtnega premika; izogibajte se izpisu vmesnih položajev.
- Pri 5-osnih simultanih programih pazite, da ne pride do velikih sprememb v razmerju med dolžino niza linearne osi in dolžino niza rotacijske osi. To lahko povzroči veliko zmanjšanje pomikov na referenčni točki orodja (TCP).
- Omejitev pomikov za izravnalni premik (npr. prek možnosti **M128 F...**) uporabite le v izjemnih primerih. Omejitev pomikov za izravnalni premik lahko povzroči zmanjšanje pomikov na referenčni točki orodja (TCP).
- Priporočamo, da NC-programe za 5-osne simultane obdelave s kroglastimi rezkarji izvajate v sredini krogle. Na ta način so NC-podatki praviloma enakomernejši. Poleg tega lahko v ciklu **32** nastavite večjo toleranco rotacijske osi **TA** (npr. med 1° in 3°) za še enakomernejši potek pomika na referenčni točki orodja (TCP)
- Pri NC-programih za 5-osne simultane obdelave s toričnimi ali kroglastimi rezkarji pri NC-izhodu na južnem polu krogle izberite manjšo toleranco krožne osi. Običajna vrednost je na primer 0,1°. Odločilna za toleranco krožne osi je največja dovoljena poškodba konture. Ta poškodba konture je odvisna od morebitnega nagiba orodja, polmera orodja in delovne globine orodja.
Pri 5-osnem valjčnem rezkanju s čelnim rezkalom lahko izračunate največjo možno poškodbo konture T neposredno iz delovne dolžine rezkarja L in dovoljene tolerance konture TA:
 $T \sim K \times L \times TA$ s $K = 0,0175 [1/^\circ]$
Primer: L = 10 mm, TA = 0,1°: T = 0,0175 mm

Možnosti posredovanja pri krmiljenju

Da lahko na izvajanje programov CAM vplivate neposredno v krmiljenju, vam je na voljo cikel **32 TOLERANCA**. Upoštevajte nasvete v opisu funkcije cikla **32**. Poleg tega upoštevajte povezave z napako tetive, določeno v sistemu CAM.

Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Programiranje ciklov obdelave**



Upoštevajte priročnik za stroj!

Nekateri proizvajalci strojev zagotavljajo dodaten cikel, s katerim je mogoče delovanje stroja prilagoditi posamezni obdelavi, npr. cikel **332** Uглаševanje. S ciklom **332** lahko spreminjate filterske nastavitve, nastavitve pospeškov in nastavitve sunkov.

Primer

34 CYCL DEF 32.0 TOLERANZ

35 CYCL DEF 32.1 TO.05

36 CYCL DEF 32.2 HSC-MODE:1 TA3

Krmiljenje premikov ADP



To funkcijo mora omogočiti in prilagoditi proizvajalec stroja.

Nezadostna kakovost podatkov NC-programov iz CAM-sistemov pogosto vodi do slabše kakovosti površine rezkanih obdelovancev. Funkcija **ADP** (Advanced Dynamic Prediction) razširi dosednji predizračun dovoljenega največjega profila pomika in optimira krmiljenje premikov os pomika pri rezkanju. Tako se lahko rezka čiste površine v kratkem obdelovalnem času, tudi pri močno spremenljivi porazdelitvi točk v sosednjih poteh orodja. Stroški naknadnega obdelovanja se močno zmanjšajo ali odpadejo.

Pregled najpomembnejših prednosti ADP:

- simetrično delovanje pomika v poteh naprej in nazaj pri dvosmernem rezkanju
- enakomerni potek pomika pri poteh pri rezkanju, ki ležijo ena poleg druge
- izboljšana reakcije glede na neugodne učinke, npr. kratke stopničaste stopnje, grobe tolerance tetiv, močno zaobljene koordinate končne točke niza, pri NC-programih, ki jih ustvarijo CAM-sistemi
- natančno ustrezanje dinamičnih parametrov tudi pri težjih razmerah

12

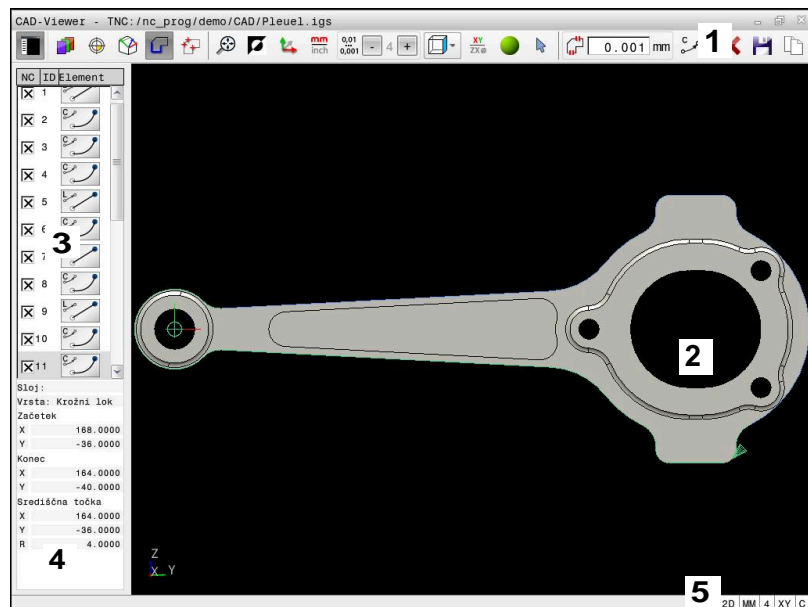
**Prevzem podatkov
iz CAD-datotek**

12.1 Postavitev zaslona prikazovalnika CAD

Osnove prikazovalnika CAD-Viewer

Prikaz na zaslonu

Če odprete prikazovalnik **CAD-Viewer**, vam je na voljo naslednja postavitve zaslona:



- 1 Menijska vrstica
- 2 Okno Grafika
- 3 Okno Pogled seznama
- 4 Okno Informacije o elementu
- 5 Vrstica stanja

Vrsta datoteke

S prikazovalnikom **CAD-Viewer** lahko naslednje standardizirane vrste datotek odprete neposredno v krmiljenju:

Tip datoteke	Končnica	Oblika
STEP	*.stp in *.step	<ul style="list-style-type: none"> ■ AP 203 ■ AP 214
IGES	*.igs in *.iges	<ul style="list-style-type: none"> ■ Različ. 5.3
DXF	*.dxf	<ul style="list-style-type: none"> ■ R10 do 2015
STL	*.stl	<ul style="list-style-type: none"> ■ Binarna ■ Ascii

S prikazovalnikom **CAD-Viewer** lahko odprete modele CAD, ki so sestavljeni iz poljubnega števila trikotnikov.

12.2 CAD Import (možnost #42)

Aplikacija

Datoteke CAD lahko odprete neposredno v krmiljenju in iz njih ekstrahirate konture ali obdelovalne položaje. Te lahko shranite kot programe z navadnim besedilom ali kot datoteke točk. Programe z navadnim besedilom, ki jih ustvarite pri izbiri kontur, lahko izvajate tudi s starejšimi krmiljenji HEIDENHAIN, saj vsebujejo konturni programi v standardni konfiguraciji samo nize **L** in **CC/C**.



Namesto nizov **CC-/C** lahko konfigurirate, da bodo krožni premiki oddani kot nizi **CR**.

Dodatne informacije: "Osnovne nastavitve", Stran 515

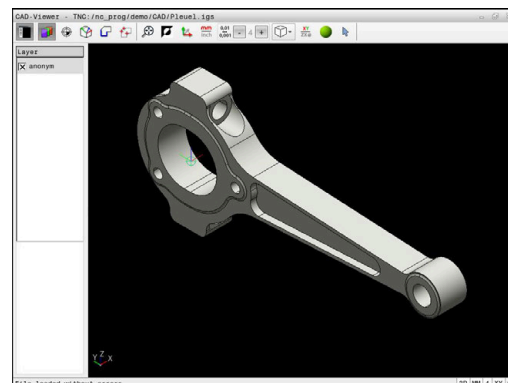
Če datoteke obdelujete v načinu delovanja **Programiranje**, krmiljenje privzeto ustvari konturne programe s pripono **.H** in datoteke točk s pripono **.PNT**. V pogovornem oknu za shranjevanje lahko izberete vrsto datoteke.

Če želite izbrano konturo ali izbrani obdelovalni položaj dodati neposredno v NC-program, uporabite odložišče krmiljenja. S pomočjo odložišča lahko vsebine prenesete tudi v dodatno orodje, npr. **Leafpad** ali **Gnumeric**.



Napotki za upravljanje:

- Vsebine iz odložišča lahko vstavite samo v dodatna orodja, dokler je odprt prikazovalnik **CAD-Viewer**.
- Pred uvozom v krmiljenje poskrbite, da ime datoteke vsebuje samo dovoljene znake. **Dodatne informacije:** "Imena datotek", Stran 108
- Krmiljenje ne podpira binarne oblike zapisa DXF. Datoteko DXF shranite v programu CAD ali risalnem programu shranite v obliki zapisa ASCII.



Delo s prikazovalnikom CAD-Viewer

i Za upravljanje prikazovalnika **CAD-Viewer** brez zaslona na dotik, obvezno potrebujete miško ali sledilno ploščico.

Prikazovalnik **CAD-Viewer** deluje kot ločena aplikacija na tretjem namizju krmiljenja. S tipko za zamenjavo zaslona lahko preklapljate med načini delovanja stroja, načini delovanja programiranja in prikazovalnikom **CAD-Viewer**. To je zlasti koristno, kadar želite konture ali obdelovalne položaje prek odložišča vnesti v program z navadnim besedilom.

i Če TNC 640 uporabljate z upravljanjem na dotik, lahko nekatere pritiskne tipke zamenjate z gibi.

Dodatne informacije: "Upravljanje z zaslonom na dotik", Stran 589

Odpiranje datoteke CAD



▶ Pritisnite tipko **Programiranje**



▶ Pritisnite tipko **PGM MGT**
> Krmiljenje odpre upravljanje podatkov.



▶ Pritisnite gumb **IZBOR TIPA**.
> Krmiljenje prikaže vrste datotek, ki jih je mogoče izbrati.



▶ Pritisnite gumb **PRIKAŽI CAD**
> Namesto tega pritisnite gumb **PRIKAŽI VSE**



▶ Izberite imenik, v katerem je shranjena CAD-datoteka

















▶ Izberite želeno datoteko CAD

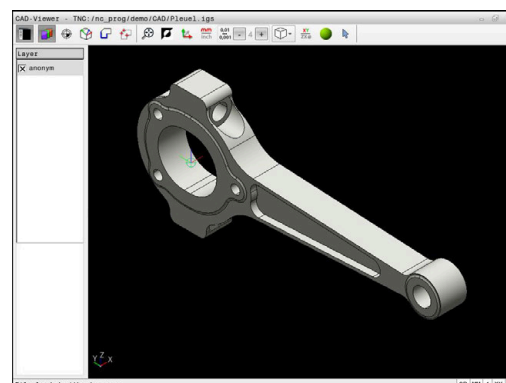



▶ Prevzemite s tipko **ENT**
> Krmiljenje zažene prikazovalnik **CAD-Viewer** in vsebino datoteke prikaže na zaslonu. V oknu Pogled seznama krmiljenje prikaže sloje (ravni), v oknu Grafika pa risbo.

Osnovne nastavitve

Naslednje osnovne nastavitve izberete z ikonami glave.

Ikona	Nastavitev
	Prikaz, povečanje ali skrivanje okna Pogled seznama
	Prikaz različnih slojev
	Nastavite referenčno točko, z izbirno izbiro ravnine
	Nastavite ničelno točko, z izbirno izbiro ravnine
	Izberite konturo
	Izberite položaje vrtnja
	3D-koord. mreža Ustvarjanje površinske mreže (možnost št. 152) Dodatne informacije: "Ustvarjanje datotek STL s funkcijo 3D-koord. mreža (možnost št. 152)", Stran 534
	Izbira največje možne povečave celotne slike
	Preklop barve ozadja (črna ali bela)
	Preklop med načinoma 2D in 3D. Aktivni način je barvno poudarjen.
	Nastavitev merske enote mm ali palec za datoteko. V tej merski enoti krmiljenje prikaže tudi konturni program in obdelovalne položaje. Aktivna merska enota je poudarjena z rdečo barvo. Prikazovalnik CAD-Viewer interno vedno računa v mm. Če izberete mersko enoto, prikazovalnik CAD-Viewer vse mere preračuna v palce.
	Izberite ločljivost. Ločljivost definira število mest za decimalno vejico in število položajev pri linearizaciji. Privzeta nastavitve: 4 mesta za decimalno vejico pri merski enoti mm in 5 mest za decimalno vejico pri merski enoti palci
	Prikazovalnik CAD-Viewer linearizira vse konture, ki se ne nahajajo v ravnini XY. Čim bolj fino definirate ločljivosti, toliko bolj natančno krmiljenje prikaže konture.
	Preklop med različnimi pogledi modela, npr. Zgoraj



Ikona	Nastavitev
	<p>Izbira obdelovalne ravnine:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ XY ■ YZ ■ ZX ■ ZXØ <p>V obdelovalni ravnini ZXØ lahko izberete konture za struženje (možnost št. 50).</p> <p>Ko prevzamete konturo ali položaje, krmiljenje prikaže NC-program v izbrani obdelovalni ravnini.</p> <p>Dodatne informacije: "Izbira in shranjevanje konture", Stran 525</p>



Aktiviranje žičnega prikaza 3D-risbe



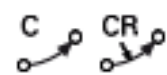





Izberite, dodajte ali odstranite način konturnih elementov



Ikona prikazuje trenutni način. S klikom ikone se aktivira naslednji način.

Krmiljenje naslednje ikone prikaže samo v določenih načinih.

Ikona	Nastavitev
	Nazadnje izveden korak bo zavržen.
	<p>Način prevzema konture:</p> <p>S toleranco je določena največja dovoljena razdalja med sosednjima konturnima elementoma. S toleranco lahko izravnate nenatančnosti, ki so nastale pri izdelavi risbe. Osnovna nastavitev je določena z 0,001 mm</p>
	<p>Način krožnega loka:</p> <p>Način krožnega loka določa, ali se v NC-programu izpišejo krogi v obliki C ali CR npr. za interpoliranje plašča valja.</p>
	<p>Način prevzema točk:</p> <p>Določite, ali naj krmiljenje pri izbiranju obdelovalnih položajev pot premika orodja prikaže črtkano</p>
	<p>Način optimiranja poti:</p> <p>Krmiljenje pot premika orodja optimira tako, da med obdelovalnimi položaji nastanejo krajše poti premika. Če znova pritisnete to tipko, ponastavite optimiranje.</p>
	<p>Način Vrtalni položaji:</p> <p>Krmiljenje prikaže pojavno okno, v katerem lahko izvrtine (polne kroge) filtrirate po velikosti</p>



Napotki za upravljanje:

- Nastavite pravilno mersko enoto, da prikazovalnik **CAD-Viewer** prikazuje pravilne vrednosti.
- Če ustvarite NC-programe za predhodna krmiljenja, morate ločljivost omejiti na tri decimalna mesta. Dodatno morate odstraniti komentarje, ki jih prikazovalnik **CAD-Viewer** izda skupaj s konturnim programom.
- Krmiljenje aktivne osnovne nastavitve na zaslonu prikaže v vrstici stanja.

Nastavitev plasti

Datoteke CAD praviloma vsebujejo več slojev (ravni). S pomočjo tehnike slojev konstrukter organizira različne elemente, npr. dejansko konturo obdelovanca, izmere, pomožne in konstrukcijske črte, šrafitanja in besedila.

Če skrijete odvečne sloje, bo grafika preglednejša in lahko enostavneje najdete potrebne informacije.



Napotki za upravljanje:

- Datoteka CAD za obdelavo mora vsebovati vsaj en sloj. Krmiljenje elemente, ki niso dodeljeni nobenemu sloju, samodejno premakne v sloj anonimno.
- Če se ime sloja v oknu Pogled seznama ne prikaže v celoti, lahko s simbolom **Prikaži stranske vrstice** povečate okno Pogled seznama.
- Konturo lahko izberete tudi v primerih, ko so črte shranjene v različnih slojih.
- Če dvokliknete na sloj, krmiljenje preklopi v način prevzema konture in izbere prvi narisan konturni element. Krmiljenje druge elemente te konture, ki jih je mogoče izbrati, označi z zeleno barvo. S tem postopkom zlasti pri konturah z veliko kratkimi elementi preprečite ročno iskanje začetka konture.

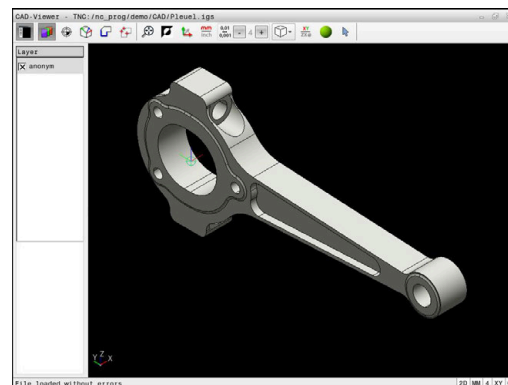
Če v prikazovalniku **CAD-Viewer** odprete datoteko CAD, so prikazni vsi prisotni sloji.

Skrijte sloj

Za skrivanje sloja sledite naslednjemu postopku:



- ▶ Izberite funkcijo **NASTAVITEV LAYER**
- ▶ Krmiljenje v oknu Pogled seznama prikazuje vse sloje, ki so vsebovani v aktivni datoteki CAD.
- ▶ Izberite želeni sloj
- ▶ S klikom deaktivirajte kontrolno polje
- ▶ Namesto tega uporabite preslednico
- ▶ Krmiljenje zapre izbrani sloj.



Prikažite sloj

Za prikaz sloja sledite naslednjemu postopku:



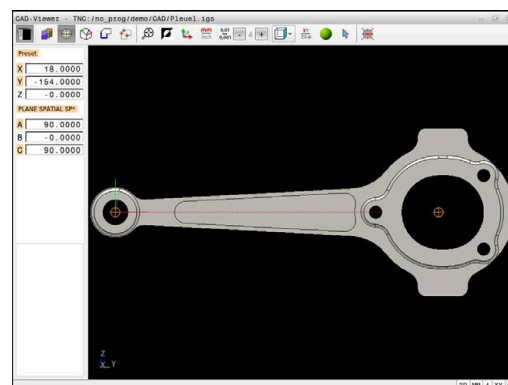
- ▶ Izberite funkcijo **NASTAVITEV LAYER**
- ▶ Krmiljenje v oknu Pogled seznama prikazuje vse sloje, ki so vsebovani v aktivni datoteki CAD.
- ▶ Izberite želeni sloj
- ▶ S klikom aktivirajte kontrolno polje
- ▶ Namesto tega uporabite preslednico
- ▶ Krmiljenje izbrani sloj v pogledu seznama označi z x.
- ▶ Prikaže se izbrani sloj.

Določanje referenčne točke

Ničelna točka risbe datoteke CAD ne leži vedno tako, da jo je mogoče uporabiti kot referenčno točko obdelovanca. Krmiljenje zato nudi funkcijo, s katero lahko referenčno točko risbe s klikom na element premaknete na zeleno mesto. Dodatno lahko določite usmeritev koordinatnega sistema.

Referenčno točko lahko nastavite na naslednji način:

- Z neposrednim vnosom števil v oknu Pogled seznama
- Pri premicah:
 - Začetna točka
 - Središčna točka
 - Končna točka
- Pri krožnih lokih:
 - Začetna točka
 - Središčna točka
 - Končna točka
- Pri polnih krogih:
 - Na prehodu kvadranta
 - V središču
- Na presečišču:
 - dveh premic, tudi če je presečišče na podaljšku posamezne premice
 - premice in krožnega loka
 - premice in polnega kroga
 - dveh krogov, ne glede na to, ali gre za delni ali polni krog



Napotek za upravljanje:

Referenčno točko lahko spremenite tudi po tem, ko ste izbrali konturo. Krmiljenje izračuna dejanske konturne podatke, šele ko izbrano konturo shranite v konturni program.

NC-sintaksa

V NC-programu bo referenčna točka in izbirna usmeritev vstavljena kot komentar, ki se začne z **origin**.

```
4 ;origin = X... Y... Z...
```

```
5 ;origin_plane_spatial = SPA... SPB... SPC...
```

Informacije glede referenčne točke obdelovanca in ničelne točke obdelovanca lahko shranite v eni datoteki ali odložišču, tudi brez možnosti programske opreme št. 42 Uvoz CAD.

Določite referenčno točko na posameznem elementu

Za nastavitev referenčne točke na posameznem elementu upoštevajte naslednji postopek:



- ▶ Izberite način nastavljanja referenčne točke
- ▶ Miško pozicionirajte na zeleni element
- ▶ Krmiljenje z zvezdico prikazuje referenčne točke, ki jih je mogoče izbrati, na elementu, ki ga je mogoče izbrati.
- ▶ Izberite zvezdico, ki se sklada z zelenim položajem referenčne točke
- ▶ Po potrebi uporabite funkcijo povečave
- ▶ Krmiljenje simbol referenčne točke nastavi na izbran položaj.
- ▶ Po potrebi usmerite koordinatni sistem
Dodatne informacije: "Poravnava koordinatnega sistema", Stran 520

Referenčno točko namestite na presečišče dveh elementov

Za nastavitev referenčne točke na presečišče dveh elementov upoštevajte naslednji postopek:





- ▶ Izberite način nastavljanja referenčne točke
 - ▶ Z levo miškino tipko izberite prvi element (premica, polni krog ali krožni lok)
 - > Krmiljenje izbrani element prikaže barvno.
 - ▶ Z levo miškino tipko kliknite drugi element (premica, polni krog ali krožni lok)
 - > Krmiljenje simbol referenčne točke nastavi na presečišče.
 - ▶ Po potrebi usmerite koordinatni sistem
- Dodatne informacije:** "Poravnava koordinatnega sistema", Stran 520



Napotki za upravljanje:

- Pri več možnih presečiščih krmiljenje izbere tisto, ki je najbližje kliku drugega elementa z miško.
- Če dva elementa nimata neposrednega presečišča, krmiljenje samodejno določi presečišče v podaljšanju elementov.
- Če krmiljenje ne more izračunati nobenega presečišča, znova priključite prej označeni element.

Če je bila nastavljena referenčna točka, krmiljenje ikono referenčne točke prikazuje z rumenim kvadrantom .

S pomočjo naslednje ikone je nastavljena referenčna točka ponovno izbrisana .

Poravnava koordinatnega sistema

Za izravnavo koordinatnega sistema morajo biti izpolnjeni naslednji pogoji:

- Nastavljena referenčna točka
- Elementi, ki mejijo na referenčno točko, ki so lahko uporabljeni za želeno usmeritev

Položaj koordinatnega sistema določite s poravnavo osi.

Za izravnavo koordinatnega sistema sledite naslednjemu postopku:



- ▶ Z levo miškino tipko izberite element, ki se nahaja v pozitivni smeri X
- > Krmiljenje izravna os X.
- > Krmiljenje spremeni kot v C.
- ▶ Z levo miškino tipko izberite element, ki se nahaja v pozitivni smeri Y
- > Krmiljenje izravna os Y in Z
- > Krmiljenje spremeni kot v A in C.

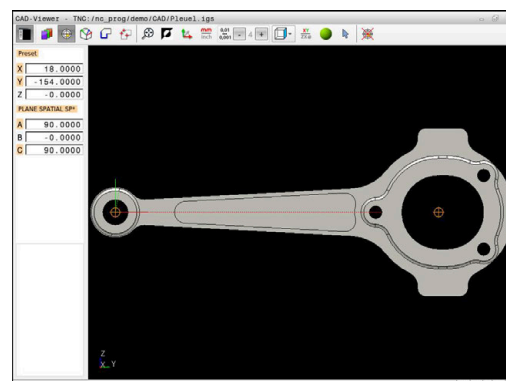


Pri kotih, ki niso enaki 0, krmiljenje pogled seznamov prikaže v oranžni barvi.

Informacije o elementih

Krmiljenje levo v oknu prikazuje informacije o elementu:

- Razdalja med nastavljeno referenčno točko in ničelno točko risbe
- Usmeritev koordinatnega sistema v primerjavi z risbo

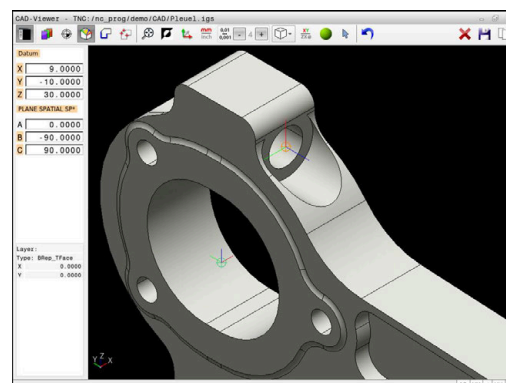


Določitev ničelne točke

Referenčna točka obdelovanca se ne nahaja vedno tako, da lahko obdelate celotnega sestavnega dela. Krmiljenje zato omogoča funkcijo, s katero lahko določite novo ničelno točko in vrtenje.

Ničelno točko s poravnavo koordinatnega sistema lahko nastavite na istih mestih kot referenčno točko.

Dodatne informacije: "Določanje referenčne točke", Stran 518



NC-sintaksa

V NC-programu je ničelna točka s funkcijo **TRANS DATUM OS** in njeno izbirno smerjo z možnostjo **PROSTORSKA RAVNINA** vstavljena kot NC-niz ali komentar.

Če določite samo eno ničelno točko in njeno smer, potem krmiljenje funkcije kot NC-niz vstavi v NC-program.

4 TRANS DATUM AXIS X... Y... Z...

5 PLANE SPATIAL SPA... SPB... SPC... TURN MB MAX FMAX

Če dodatno izberete še konture ali točke, potem krmiljenje funkcije kot komentar vstavi v NC-program.

4 ;TRANS DATUM AXIS X... Y... Z...

5 ;PLANE SPATIAL SPA... SPB... SPC... TURN MB MAX FMAX

Informacije glede referenčne točke obdelovanca in ničelne točke obdelovanca lahko shranite v eni datoteki ali odložišču, tudi brez možnosti programske opreme št. 42 Uvoz CAD.

Določite ničelno točko na posameznem elementu

Za nastavitev ničelne točke na posameznem elementu upoštevajte naslednji postopek:



- ▶ Izberite način določanja ničelne točke
- ▶ Miško pozicionirajte na želeni element
- > Krmiljenje z zvezdico prikazuje ničelne točke, ki jih je mogoče izbrati, na elementu, ki ga je mogoče izbrati.
- ▶ Izberite zvezdico, ki se sklada z želenim položajem ničelne točke
- ▶ Po potrebi uporabite funkcijo povečave
- > Krmiljenje simbol ničelne točke nastavi na izbran položaj.
- ▶ Po potrebi usmerite koordinatni sistem
Dodatne informacije: "Poravnava koordinatnega sistema", Stran 523

Ničelno točko namestite na presečišče dveh elementov

Za nastavitve ničelne točke na presečišče dveh elementov upoštevajte naslednji postopek:




- ▶ Izberite način določanja ničelne točke
 - ▶ Z levo miškino tipko izberite prvi element (premica, polni krog ali krožni lok)
 - > Krmiljenje izbrani element prikaže barvno.
 - ▶ Z levo miškino tipko kliknite drugi element (premica, polni krog ali krožni lok)
 - > Krmiljenje simbol ničelne točke nastavi na presečišče.
 - ▶ Po potrebi usmerite koordinatni sistem
- Dodatne informacije:** "Poravnava koordinatnega sistema", Stran 523



Napotki za upravljanje:

- Pri več možnih presečiščih krmiljenje izbere tisto, ki je najbližje kliku drugega elementa z miško.
- Če dva elementa nimata neposrednega presečišča, krmiljenje samodejno določi presečišče v podaljšanju elementov.
- Če krmiljenje ne more izračunati nobenega presečišča, znova priključite prej označeni element.

Če je bila nastavljena ničelna točka, krmiljenje ikono ničelne točke prikazuje z rumeno površino .

S pomočjo naslednje ikone je nastavljena ničelna točka ponovno izbrisana .

Poravnava koordinatnega sistema

Za izravnavo koordinatnega sistema morajo biti izpolnjeni naslednji pogoji:

- Nastavljena ničelna točka
- Elementi, ki mejijo na referenčno točko, ki so lahko uporabljeni za želeno usmeritev

Položaj koordinatnega sistema določite s poravnavo osi.

Za izravnavo koordinatnega sistema sledite naslednjemu postopku:



- ▶ Z levo miškino tipko izberite element, ki se nahaja v pozitivni smeri X
- > Krmiljenje izravna os X.
- > Krmiljenje spremeni kot v C.
- ▶ Z levo miškino tipko izberite element, ki se nahaja v pozitivni smeri Y
- > Krmiljenje izravna os Y in Z.
- > Krmiljenje spremeni kot v A in C.



Pri kotih, ki niso enaki 0, krmiljenje pogled seznamov prikaže v oranžni barvi.

Informacije o elementih

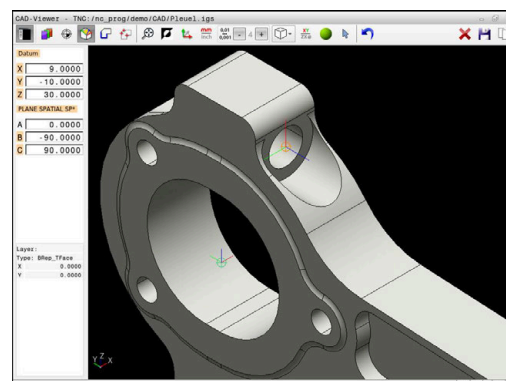
Krmiljenje v oknu Informacije o elementu prikaže oddaljenost izbrane ničelne točke od referenčne točke obdelovanca.

Krmiljenje levo v oknu prikazuje informacije o elementu:

- Razdalja med nastavljenno ničelno točko in referenčno točko obdelovanca
- Usmeritev koordinatnega sistema



Po nastavitvi lahko ničelno točko naprej premikate ročno. V ta namen v polje koordinat vnesite zelene vrednosti osi.



Izbira in shranjevanje konture



Napotki za upravljanje:

- Ko možnost št. 42 ni sproščena, potem vam ta funkcija ni na voljo.
- Pri izbiri konture smer poteka določite tako, da sovпада z želeno smerjo obdelave.
- Prvi konturni element izberite tako, da je možen primik brez kolizije.
- Če so konturni elementi zelo blizu, uporabite funkcijo povečave.

Naslednje elemente je mogoče izbrati kot konturo:

- Line segment (premica)
- Circle (polni krog)
- Circular arc (delni krog)
- Polyline (lomljenka)
- Poljubne krivulje (npr. krivulje, elipse)

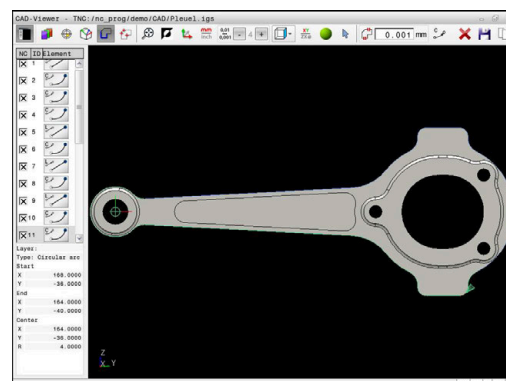
Informacije o elementih

Krmiljenje v oknu Informacije o elementu prikaže različne informacije o konturnem elementu, ki ste jih z miško nazadnje izbrali v oknu Pogled seznama ali oknu Grafika.

- **Sloj:** prikazuje aktivno ravnino
- **Tip:** prikazuje tip elementa, npr. linija
- **Koordinate:** prikazujejo začetno in končno točko elementa ter po potrebi središče kroga in polmer



Pazite, da se merilna enota NC-programa in prikazovalnika **CAD-Viewer** sklada. Elementi, ki so iz prikazovalnika **CAD-Viewer** shranjeni v odložišče, ne vsebujejo nobenih informacij o merilni enoti.



Izberi konturo



Napotki za upravljanje:

Če v oknu Pogled seznamov dvokliknete na sloj, krmiljenje preklopi v način prevzema konture in izbere prvi narisani konturni element. Krmiljenje druge elemente te konture, ki jih je mogoče izbrati, označi z zeleno barvo. S tem postopkom zlasti pri konturah z veliko kratkimi elementi preprečite ročno iskanje začetka konture.

Za izbiro konture s pomočjo prisotnih konturnih elementov upoštevajte naslednji postopek:



- ▶ Izberite način za izbiranje konture
- ▶ Miško pozicionirajte na zeleni element
- ▶ Krmiljenje predlagano smer poteka prikaže kot črtkano črto.
- ▶ Po potrebi za spremembo smeri poteka kazalec miške pomaknite v smeri nasproti stoječe končne točke
- ▶ Z levo miškino tipko izberite element
- ▶ Krmiljenje prikaže izbrani konturni element z modro barvo.
- ▶ Druge konturne elemente, ki jih je mogoče izbrati, krmiljenje prikaže v zeleni barvi.



Pri razvejanih konturah krmiljenje izbere pot z najmanjšim odstopanjem smeri. Za spremembe predlaganega poteka konture, vam krmiljenje daje na razpolago dodatni način.

Dodatne informacije: "Poti ustvarite neodvisno od prisotnih konturnih elementov", Stran 528

- ▶ Z levo miškino tipko izberite zadnji zeleni element zelene konture
- ▶ Krmiljenje barvo vseh izbranih elementov prikaže v modri barvi.
- ▶ Pogled seznamov vse izbrane elemente označi s križcem v stolpcu **NC**.

Shranite konturo



Napotki za upravljanje:

- Krmiljenje v konturni program vstavi dve določitvi surovca (**BLK FORM**). Prva določitev vsebuje velikost celotne datoteke CAD, druga (tista, ki vpliva) pa vsebuje izbrane konturne elemente, da se natančneje določi velikost surovca.
- Krmiljenje shrani samo izbrane elemente (modro označeni elementi), ki imajo torej križec v oknu Pogled seznama.

Za shranjevanje izbrane konture upoštevajte naslednji postopek:



- ▶ Izberite možnost Shrani
- > Krmiljenje vas pozove, da izberete ciljni imenik, poljubno ime datoteke in tip datoteke.



- ▶ Vnesite informacije
- ▶ Potrditev vnosa
- > Krmiljenje shrani konturni program.



- ▶ Namesto tega lahko izbrane konturne elemente kopirate v odložišče



Pazite, da se merilna enota NC-programa in prikazovalnika **CAD-Viewer** sklada. Elementi, ki so iz prikazovalnika **CAD-Viewer** shranjeni v odložišče, ne vsebujejo nobenih informacij o merilni enoti.

Prekličite izbiro konture

Za brisanje izbranih konturnih elementov sledite naslednjemu postopku:



- ▶ Izberite funkcijo Briši za preklic izbire vseh elementov
- ▶ Namesto tega na posamezne elemente kliknite z istočasnim pritiskom tipke **CTRL**

Poti ustvarite neodvisno od prisotnih konturnih elementov

Za izbiro poljubnih kontur s pomočjo končnih točk konture, sredinskih točk ali prehodnih točk upoštevajte naslednji postopek:



- ▶ Izberite način za izbiranje konture



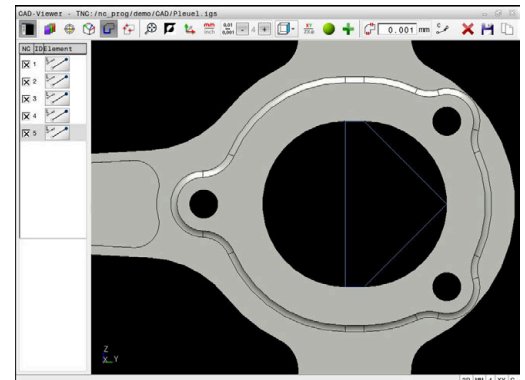
- ▶ Aktivirajte način Dodaj konturne elemente
- > Krmiljenje prikazuje naslednji simbol:
+
- ▶ Miško pozicionirajte na konturni element
- > Krmiljenje prikazuje točke, ki jih je mogoče izbrati.



Točke, ki jih je mogoče izbrati:

- Končne ali sredinske točke linije ali krivulje
- Prehodi kvadrantov ali sredinske točke kroga
- Presečišča prisotnih elementov

- ▶ Po potrebi izberite začetno točko
- ▶ Izberite začetni element
- ▶ Izberite naslednji element
- ▶ Namesto tega izberite poljubno točko, ki jo je mogoče izbrati
- > Krmiljenje ustvari zeleno pot.



Napotki za upravljanje:

- Zeleno prikazani konturni elementi, ki jih je mogoče izbrati, vplivajo na možne poteke poti. Brez zelenih elementov krmiljenje prikazuje vse možnosti. Za odstranitev predlaganega poteka konture ob istočasno pritisnjeni tipki **CTRL** kliknite prvi zeleni element. Namesto tega lahko v ta namen preklopite v način Odstrani:
—
- Če je konturni element, ki naj se podaljša ali skrajša, premica, ga krmiljenje podaljša ali skrajša linearno. Če je konturni element, ki naj se podaljša ali skrajša, krožni lok, ga krmiljenje podaljša ali skrajša krožno.

Izbira konture za struženje

S prikazovalnikom CAD-Viewer z možnostjo št. 50 lahko izberete tudi konture za struženje. Če možnost št. 50 ni aktivirana, je ikona sivo obarvana. Pred izbiro konture za struženje morate referenčno točko postaviti na rotacijsko os. Ko izberete konturo struženja, se ta shrani s koordinatama Z in X. Poleg tega se vse koordinatne vrednosti osi X v konturah za struženje prikažejo kot vrednosti premera, kar pomeni, da se mere risbe za os X podvojijo. Konturnih elementov pod rotacijsko osjo ni mogoče izbrati, zato so vsi sivo obarvani.

Za izbiro konture struženja s pomočjo prisotnih konturnih elementov upoštevajte naslednji postopek:

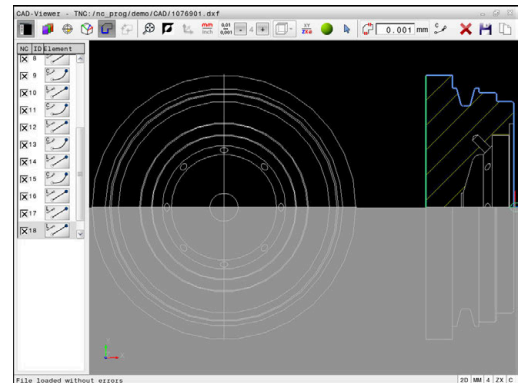
- ▶ Izberite obdelovalno ravnino **ZXØ** za izbiranje konture struženja
- > Krmiljenje prikazuje izključno elemente nad središčem rotacije, ki jih je mogoče izbrati.
- ▶ Z levo miškino tipko izberite konturni element
- > Krmiljenje prikaže izbrane konturne elemente z modro barvo.
- > Krmiljenje izbrane elemente prikaže prav tako v oknu prikaže v oknu Pogled seznama.



Funkcije ali ikone, ki niso na voljo za konture za struženje, so sive.

Predstavljeno rotacijsko grafiko lahko spreminjate tudi z miško. Na voljo so naslednje funkcije:

- Za premikanje prikazanega modela ob pritisnjeni srednji tipki miške ali pritisnjenem kolescu miške premaknite miško
- Za povečanje določenega območja ob pritisnjeni levi tipki miške izberite območje
- Za hitro povečavo/pomanjšanje kolesce miške zavrtite naprej ali nazaj
- Za ponovno vrnitev na standardni pogled dvokliknite z desno tipko miške



Za definicijo surovca v načinu struženja potrebuje krmiljenje zaprto konturo.

NAPOTEK

Pozor, nevarnost trka!

Zaprte konture uporabljajte izključno znotraj definicije surovca. V vseh drugih primerih se zaprte konture obdelujejo tudi vzdolž rotacijske osi, kar povzroča trke.

- ▶ Izberite ali programirajte izključno potrebne konturne elemente, npr. znotraj definicije končnega izdelka

Zaprto konturo izberete na naslednji način:



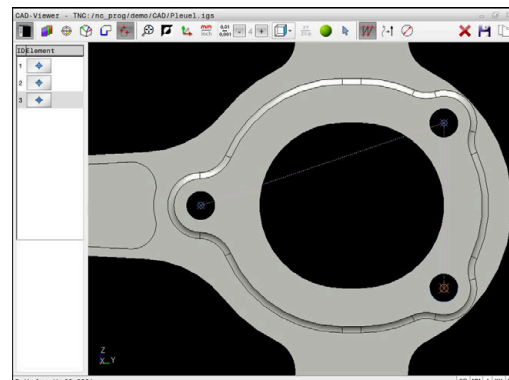
- ▶ Izberite **Kontura**
- ▶ Izberite vse potrebne konturne elemente
- ▶ Izberite začetno točko prvega konturnega elementa
- ▶ Krmiljenje zapre konturo.

Izbira in shranjevanje obdelovalnih položajev



Napotki za upravljanje:

- Ko možnost št. 42 ni sproščena, potem vam ta funkcija ni na voljo.
- Če so konturni elementi zelo blizu, uporabite funkcijo povečave.
- Po potrebi izberite osnovne nastavitve tako, da krmiljenje prikazuje poti orodja. **Dodatne informacije:** "Osnovne nastavitve", Stran 515



Za izbiro obdelovalnih položajev so na voljo tri možnosti:

- Posamezna izbira: želeni obdelovalni položaj izberete s posameznimi kliki z miško
Dodatne informacije: "Posamezna izbira", Stran 532
- Večkratna izbira z označevanjem: več obdelovalnih položajev izberete z vlečenjem območja z miško
Dodatne informacije: "Večkratna izbira z označevanjem", Stran 532
- Večkratna izbira z iskalnim filtrom: vse obdelovalne položaje izberete v definiranem območju premera
Dodatne informacije: "Večkratna izbira z iskalnim filtrom", Stran 532



Preklic izbire, brisanje in shranjevanje obdelovalnih položajev deluje analogno postopku pri konturnih elementih.

- Preklic izbire, brisanje in shranjevanje obdelovalnih položajev deluje analogno postopku pri konturnih elementih.
- Prikazovalnik **CAD-Viewer** tudi kroge prepozna kot obdelovalne položaje, ki so sestavljeni iz dveh polkrogov.

Izbira vrste datoteke

Izirate lahko med naslednjimi vrstami datotek:

- Preglednica točk (**.PNT**)
- Program z navadnim besedilom (**.H**)

Ko obdelovalne položaje shranite v program z navadnim besedilom, krmiljenje za vsak obdelovalni položaj ustvari ločeni linearni niz s priklicem cikla (**L X... Y... Z... F MAKS. M99**).



Zaradi uporabe NC-sintakse lahko prek uvoza CAD ustvarjene NC-programe izvozite tudi v starejša krmiljenja HEIDENHAIN in jih tam obdelate.



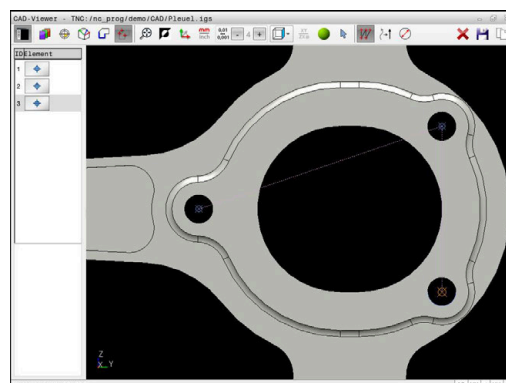
Preglednici točk (**.PNT**) TNC 640 in iTNC 530 nista združljivi. Prenos in izvajanje takšne preglednice v različnih vrstah krmilnega sistema lahko nepredvidljivo delovanje stroja.

Posamezna izbira

Za izbiro obdelovalnih položajev upoštevajte naslednji postopek:




- ▶ Izberite način za izbiranje obdelovalnega položaja
- ▶ Miško pozicionirajte na zeleni element
- ▶ Krmiljenje izbrani element prikaže v oranžni barvi.
- ▶ Izberite središče kroga kot obdelovalni položaj
- ▶ Namesti tega izberite krog ali segment kroga
- ▶ Krmiljenje izbrane obdelovalne položaje prevzame v okno Pogled seznamov.

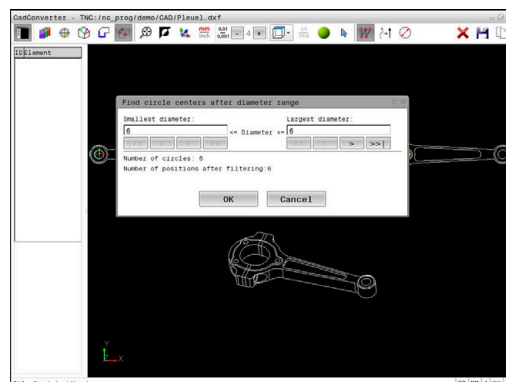


Večkratna izbira z označevanjem

Za izbiro več obdelovalnih položajev z označevanjem upoštevajte naslednji postopek:



- ▶ Izberite način za izbiranje obdelovalnega položaja
- ▶ Aktivirajte možnost Dodaj
- ▶ Krmiljenje prikazuje naslednji simbol:

- ▶ S pritisnjeno levo miškino tipko povlecite zeleno območje
- ▶ Krmiljenje najmanjši in največji prepoznani premer prikazuje v pojavnem oknu.
- ▶ Po potrebi spremenite nastavitve filtra
Dodatne informacije: "Nastavitve filtrov", Stran 533
- ▶ Območje premera potrdite z možnostjo **V REDU**
- ▶ Krmiljenje vse obdelovalne položaje izbranega območja premera prevzame v okno Pogled seznamov.

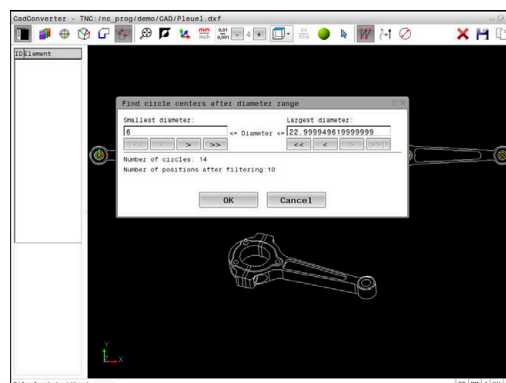


Večkratna izbira z iskalnim filtrom

Za izbiro več obdelovalnih položajev z iskalnim filtrom upoštevajte naslednji postopek:







- ▶ Izberite način za izbiranje obdelovalnega položaja
- ▶ Aktivirajte možnost Iskalni filter
- ▶ Krmiljenje najmanjši in največji prepoznani premer prikazuje v pojavnem oknu.
- ▶ Po potrebi spremenite nastavitve filtra
Dodatne informacije: "Nastavitve filtrov", Stran 533
- ▶ Območje premera potrdite z možnostjo **V REDU**
- ▶ Krmiljenje vse obdelovalne položaje izbranega območja premera prevzame v okno Pogled seznamov.







Nastavitve filtrov

Ko ste s hitro izbiro označili vrtalne položaje, krmiljenje odpre pojavno okno, v katerem je levo prikazan najmanjši in desno največji najdeni premer vrtine. Z gumbom pod prikazom premera lahko premer nastavite tako, da lahko prevzamete želeni premer izvrtine.

Na voljo so naslednji gumbi:

Ikona	Nastavitev filtra za najmanjši premer
	Prikaz najmanjšega najdenega premera (osnovna nastavitev)
	Prikaz naslednjega najmanjšega najdenega premera
	Prikaz naslednjega največjega najdenega premera
	Prikaz največjega najdenega premera. Krmiljenje nastavi filter za najmanjši premer na vrednost, ki je nastavljena za največji premer

Ikona	Nastavitev filtra za največji premer
	Prikaz najmanjšega najdenega premera. Krmiljenje nastavi filter za največji premer na vrednost, ki je nastavljena za najmanjši premer
	Prikaz naslednjega najmanjšega najdenega premera
	Prikaz naslednjega največjega najdenega premera
	Prikaz največjega najdenega premera (osnovna nastavitev)

Podajanje orodja lahko prikažete z ikono **COUNT POT**.

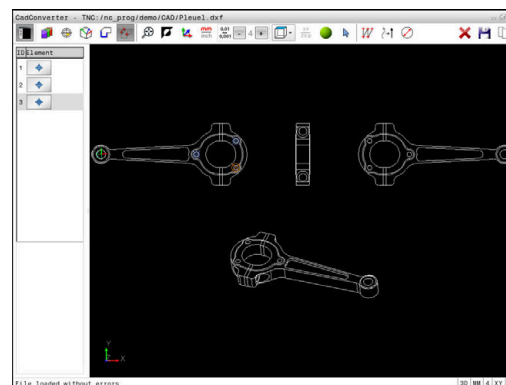
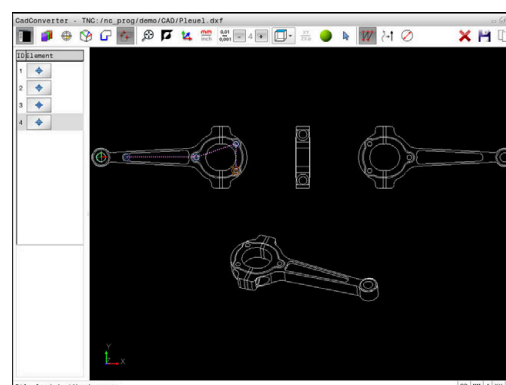
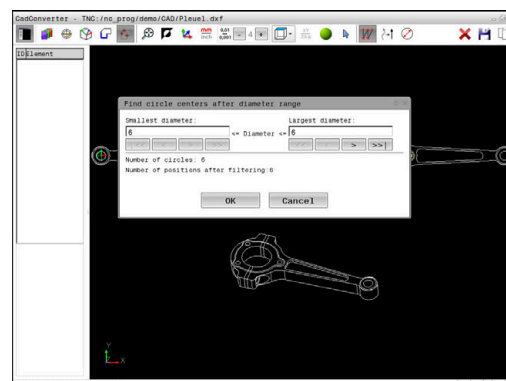
Dodatne informacije: "Osnovne nastavitve", Stran 515

Informacije o elementih

Krmiljenje v oknu Informacije elementov prikazuje koordinate nazadnje izbranega obdelovalnega položaja.

Predstavljeno rotacijsko grafiko lahko spreminjate tudi z miško. Na voljo so naslednje funkcije:

- Za vrtenje modela ob pritisnjeni desni miškini tipki premaknite miško
- Za premikanje prikazanega modela ob pritisnjeni srednji tipki miške ali pritisnjenem kolescu miške premaknite miško
- Za povečanje določenega območja ob pritisnjeni levi tipki miške izberite območje
- Za hitro povečavo/pomanjšanje kolesce miške zavrtite naprej ali nazaj
- Za ponovno vrnitev na standardni pogled dvokliknite z desno tipko miške



12.3 Ustvarjanje datotek STL s funkcijo 3D-koord. mreža (možnost št. 152)

Uporaba

S funkcijo **3D-koord. mreža** ustvarite datoteke STL iz 3D-modelov. Tako lahko npr. popravite okvarjene datoteke vpenjal in nosilcev orodij ali za drugo obdelavo pozicionirate datoteke STL, ustvarjene s simulacijo.

Pogoj

- Programska možnost št. 152 Optimiranje CAD-modela

Opis funkcije

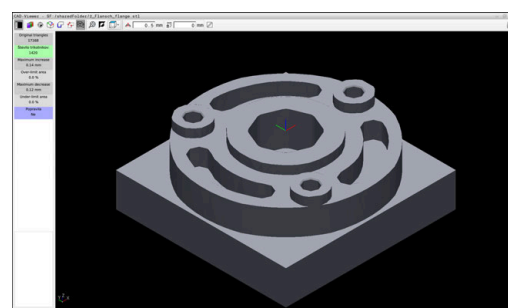
Če izberete simbol **3D-koord. mreža**, krmiljenje preklopi v način **3D-koord. mreža**. Pri tem krmiljenje postavi mrežo trikotnikov prek 3D-modela, ki je odprt v prikazovalniku **CAD-Viewer**.

Krmiljenje poenostavi izhodiščni model in pri tem odpravi napake, kot so npr. majhne luknje v prostornini ali samozareze na površini.

Rezultat lahko shranite in uporabite v različnih funkcijah krmiljenja, npr. kot surovec s pomočjo funkcije **BLK FORM FILE**.

Poenostavljeni model ali njegovi deli so lahko večji ali manjši od izhodiščnega modela. Rezultat je odvisen od kakovosti izhodiščnega modela in izbranih nastavitev v načinu **3D-koord. mreža**.

Okno Pogled seznama vsebuje naslednje informacije:



3D-model v načinu **3D-koord. mreža**

Območje	Pomen
Origin. trikotniki	Število trikotnikov v izhodiščnem modelu
Število trikotnikov:	Število trikotnikov z aktivnimi nastavitvami v poenostavljenem modelu
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>i Če je območje obarvano zeleno, je število trikotnikov v optimalnem območju. Število trikotnikov lahko dodatno zmanjšate z razpoložljivimi funkcijami.</p> <p>Dodatne informacije: "Funkcije za poenostavljeni model", Stran 535</p> </div>	
največje povečanje	Največja povečava mreže trikotnikov
Površina nad mejo	Odstotno povečanje površine v primerjavi z izhodiščnim modelom
največ. zmanjšanje	Največje zmanjšanje mreže trikotnikov v primerjavi z izhodiščnim modelom
Površina pod mejo	Odstotno zmanjšanje površine v primerjavi z izhodiščnim modelom

Območje	Pomen
Popravila	<p>Izvedeno popravilo izhodiščnega modela</p> <p>Ko je bilo izvedeno popravilo, krmiljenje prikaže vrsto popravila, npr. Hole Int Shells.</p> <p>Opomba o popravilu je sestavljena iz naslednje vsebine:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Hole Prikazovalnik CAD-Viewer je zaprl luknje v 3D-modelu. ■ Int Prikazovalnik CAD-Viewer je izbrisal samozareze. ■ Shells Prikazovalnik CAD-Viewer je združil več ločenih prostornin.

Da se lahko datoteke STL uporabljajo v funkcijah krmiljenja, morajo shranjene datoteke STL izpolnjevati naslednje zahteve:






- Največ 20 000 trikotnikov
- Trikotna mreža ustvari zaprti ovoj

Več kot je uporabljenih trikotnikov v datoteki STL, večjo računsko zmogljivost potrebuje krmiljenje pri simulaciji.

Funkcije za poenostavljeni model

Da bi zmanjšali število trikotnikov, lahko za poenostavljeni model določite dodatne nastavitve.

Prikazovalnik **CAD-Viewer** ponuja naslednje funkcije:

Simbol	Funkcija
	<p>Dovoljena poenostavitev</p> <p>S to funkcijo lahko poenostavite izhodni model za vneseno toleranco. Večja kot je vrednost, ki jo vnesete, večje je lahko odstopanje površin od izvira.</p>
	<p>Odstrani izvrtine <= premer</p> <p>S to funkcije lahko do vnesenega premera odstranite vrtine in žepe iz izhodiščnega modela.</p>
	<p>Prikazana je samo optimirana koordinatna mreža.</p> <p>Krmiljenje prikazuje samo poenostavljen model.</p>
	<p>Izvirnik je prikazan</p> <p>Krmiljenje poenostavljen model prikazuje prekrit z originalno mrežno izhodiščne datoteke. S pomočjo te funkcije lahko ocenite odstopanja.</p>
	<p>Shrani</p> <p>S to funkcijo lahko poenostavljeni 3D-model z izvedenimi nastavitvami shranite kot datoteko STL.</p>

Pozicioniranje 3D-modela za obdelavo hrbtne strani

Datoteko STL za obdelavo hrbtne strani pozicionirate na naslednji način:

- ▶ Izvozite simulirani obdelovanec kot datoteko STL

Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Nastavitev, testiranje in izvedba NC-programov**



- ▶ Izberite način delovanja **Programiranje**



- ▶ Pritisnite tipko **PGM MGT**
- ▶ Krmiljenje odpre upravljanje podatkov.
- ▶ Izberite izvoženo datoteko STL
- ▶ Krmiljenje odpre datoteko STL v prikazovalniku **CAD-Viewer**.



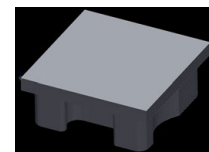
- ▶ Izberite možnost **Izvor**
- ▶ Krmiljenje v oknu Pogled seznama prikaže informacije o položaju referenčne točke.
- ▶ Vnesite vrednost nove referenčne točke v območju **Izvor**, npr. **Z-40**
- ▶ Potrditev vnosa
- ▶ Usmerite koordinatni sistem v območju **PLANE SPATIAL SP***, npr. **A+180** in **C+90**
- ▶ Potrditev vnosa



- ▶ Izberite možnost **3D-koord. mreža**
 - ▶ Krmiljenje odpre način **3D-koord. mreža** in poenostavi 3D-model s standardnimi nastavitvami.
 - ▶ Po potrebi 3D-model še dodatno poenostavite s funkcijami v načinu **3D-koord. mreža**
- Dodatne informacije:** "Funkcije za poenostavljeni model", Stran 535



- ▶ Izberite možnost **Shrani**
- ▶ Krmiljenje odpre meni **Določi ime datoteke za 3D-koord. mrežo.**
- ▶ Vnesite želeno ime
- ▶ Izberite možnost **Save**
- ▶ Krmiljenje shrani datoteko STL, ki je pozicionirana za obdelavo hrbtne strani.



Rezultat lahko za obdelavo hrbtne strani vključite v funkciji **BLK FORM FILE**.

Dodatne informacije: "Določitev surovca: BLK FORM ", Stran 93

13

Paleta

13.1 Upravljanje palet

Aplikacija



Upoštevajte priročnik za stroj!

Funkcija upravljanja palet je odvisna od stroja. V nadaljevanju je opisan standardni obseg funkcije.

Preglednice palet (.p) se uporabljajo pretežno v obdelovalnih centrih z menjalniki palet. Pri tem preglednice palet prikličejo različne palete (PAL), izbirno tudi vpenjala (FIX) in pripadajoče NC-programe (PGM). Preglednice palet aktivirajo vse določene referenčne točke in preglednice ničelnih točk.

Če nimate menjalnika palet, lahko s preglednicami palet NC-programe z različnimi referenčnimi točkami obdelate zaporedno le z enim zagonom **NC-zagon**.



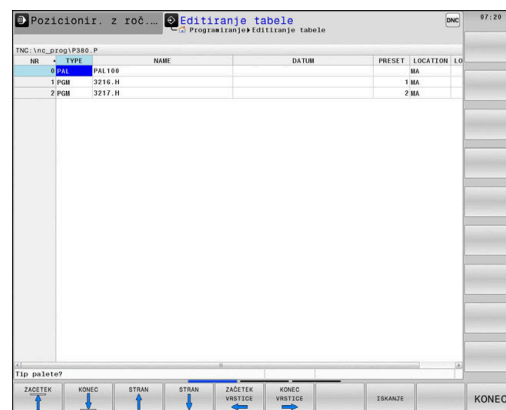
Ime datoteke preglednice palet se mora vedno začeti s črko.

Stolpci preglednice palet

Proizvajalec stroja določa prototip za preglednico palet, ki se samodejno odpre, ko namestite preglednico palet.

Prototip lahko vsebuje naslednje stolpce:

Stolpec	Pomen	Tip polja
NR	Krmiljenje samodejno ustvari vnos. Vnos je potreben za polje za vnos Št. vrstice funkcije PR.NAPR. BLOK .	Obvezno polje
TYPE	Krmiljenje razlikuje med naslednjimi vnosi: <ul style="list-style-type: none"> ■ PAL paleta ■ FIX vpenjalo ■ PGM NC-program Vnose izberete s pomočjo tipke ENT in puščičnih tipk ali prek gumba.	Obvezno polje
NAME	Ime datoteke Imena palet in vpenjal po potrebi določi proizvajalec stroja, imena NC-programov določite sami. Če NC-program ni shranjen v mapi preglednice palet, morate vnesti celotno pot.	Obvezno polje
DATUM	Ničelna točka Če preglednica ničelnih točk ni shranjena v mapi preglednice palet, morate vnesti celotno pot. Ničelne točke iz preglednice ničelnih točk v NC-programu aktivirate s pomočjo cikla 7 .	Izbirno polje Vnos je potreben le pri uporabi preglednice ničelnih točk.
PRESET	Referenčna točka obdelovanca Vnesite številko referenčne točke obdelovanca.	Izbirno polje



Stolpec	Pomen	Tip polja
LOCATION	Mesto, na katerem je shranjena paleta Vnos MA označuje, da se v delovnem prostoru stroja nahaja paleta ali vpet obdelovanec, pripravljen za obdelovanje. Za vnos MA pritisnite tipko ENT . S tipko BREZ ENT lahko odstranite vnos in s tem prekličete obdelavo.	Izbirno polje Če je stolpec prisoten, je vnos nujno potreben.
LOCK	Vrstica je blokirana Če vnesete *, lahko vrstico iz preglednice palet izvzamete iz obdelave. Ko pritisnete tipko ENT , vrstico označite z *. S tipko BREZ ENT pa lahko blokado znova prekličete. Obdelavo lahko blokirate za posamezne NC-programe, vpenjala ali celotne palete. Obdelane ne bodo niti vrstice (npr. PGM) blokirane palete, ki niso blokirane.	Izbirno polje
PALPRES	Številka referenčne točke paleta	Izbirno polje Vnos je potreben le pri uporabi referenčnih točk palet.
STANJE W	Stanje obdelave	Izbirno polje Vnos je potreben le pri obdelavi, ki je usmerjena na orodje.
NAČIN	Način obdelave	Izbirno polje Vnos je potreben le pri obdelavi, ki je usmerjena na orodje.
CTID	Identifikacijska številka za ponovni vstop	Izbirno polje Vnos je potreben le pri obdelavi, ki je usmerjena na orodje.
SP-X, SP-Y, SP-Z	Varna višina v linearnih oseh X, Y in Z	Izbirno polje
SP-A, SP-B, SP-C	Varna višina v rotacijskih oseh A, B in C	Izbirno polje
SP-U, SP-V, SP-W	Varna višina v vzporednih oseh U, V in W	Izbirno polje
DOC	Komentar	Izbirno polje
COUNT	Število postopkov Za vrstice z vrsto PAL : trenutna dejanska vrednost za želeno vrednost števca palet, ki je določena v stolpcu TARGET Za vrstice z vrsto PGM : vrednost, za katero se poveča dejanska vrednost števca palet po izvedbi NC-programa	Izbirno polje
TARGET	Skupno število obdelav Želena vrednost za števec palet pri vrsticah z vrsto PAL Krmiljenje ponavlja NC-programe te palete, dokler ni dosežena zelena vrednost.	Izbirno polje




















Stolpec **LOCATION** lahko odstranite, če uporabljate samo preglednice palet, pri katerih mora krmiljenje obdelati vse vrstice.

Dodatne informacije: "Dodajanje ali odstranjevanje stolpcev", Stran 541

Preglednica palet: urejanje

Če ustvarite novo preglednico palet, je ta sprva prazna. S pomočjo gumba lahko dodajate in urejate vrstice.

Gumb	Funkcija za urejanje
	Izbira začetka preglednice
	Izbira konca preglednice
	Izbira prejšnje strani preglednice
	Izbira naslednje strani preglednice
	Vnos vrstice na koncu preglednice
	Brisanje vrstice na koncu preglednice
	Dodajanje več vrstic na koncu preglednice
	Kopiranje trenutne vrednosti
	Vnos kopirane vrednosti
	Izbira začetka vrstice
	Izbira konca vrstice
	Iskanje besedila ali vrednosti
	Razvrščanje ali skrivanje stolpcev preglednice
	Urejanje trenutnega polja
	Razvrščanje po vsebinah stolpcev
	Dodatne funkcije npr. Shranjevanje
	Odpiranje izbire poti datoteke

Izbira preglednice palet

Preglednico palet lahko izberete ali na novo namestite na naslednji način:



- ▶ Preklopite v način delovanja **Programiranje** ali v način delovanja poteka programa



- ▶ Pritisnite tipko **PGM MGT**

Če preglednice palet niso vidne:



- ▶ Pritisnite gumb **IZBOR TIPA**
- ▶ Pritisnite gumb **PRIK. Pritisnite PRIK. VSE**
- ▶ S puščičnimi tipkami izberite preglednico palet ali vnesite ime za novo preglednico palet (**.p**)



- ▶ Potrdite s tipko **ENT**



S tipko **Postavitev zaslona** preklaplajate med pogledom seznama in pogledom obrazca.

Dodajanje ali odstranjevanje stolpcev

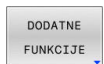


Ta funkcija je sproščena šele po vnosu številke ključa **555343**.

Ovisno od konfiguracije v novi preglednici palet niso prisotni vsi stolpci. Za npr. delo, ki je usmerjeno na orodje, potrebujete stolpec, ki ga morate najprej vnesti.

Za dodajanje stolpca v prazno preglednico palet, sledite spodnjim navodilom:

- ▶ Odprite preglednico palet



- ▶ Pritisnite gumb **DODATNE FUNKCIJE**



- ▶ Pritisnite gumb **EDIT FORMAT**
- ▶ Krmiljenje odpre pojavno okno, kjer so navedeni vsi dostopni stolpci.



- ▶ S puščičnimi tipkami izberite zelen stolpec
- ▶ Pritisnite gumb **VNOS STOLPCA**



- ▶ Potrdite s tipko **ENT**

Z gumbom **BRISANJE STOLPCA** lahko stolpec ponovno odstranite.

Osnove obdelave, usmerjene na orodje

Uporaba



Upoštevajte priročnik za stroj!

Obdelava, usmerjena na orodje, je funkcija, ki je odvisna od stroja. V nadaljevanju je opisan standardni obseg funkcije.

Z obdelavo, usmerjeno na orodje, lahko tudi na stroju brez menjalnika palet skupaj obdelujete več obdelovancev in s tem prihranite čas pri zamenjavi orodja.

Omejitev

NAPOTEK

Pozor, nevarnost kolizije!

Vse preglednice palet in NC-programe ni mogoče uporabljati za obdelavo, usmerjeno na orodje. Z obdelavo, usmerjeno na orodje, krmiljenje NC-programov ne izvaja več povezano, ampak jih razdeli na priklice orodij. Z razdelitvijo NC-programov lahko funkcije, ki niso bile ponastavljene (stanja stroja), delujejo na celoten program. S tem obstaja pri obdelavi nevarnost trka!

- ▶ Upoštevajte navedene omejitve
- ▶ Preglednice palet in NC-programe prilagodite obdelavi, usmerjeni na orodje
 - Programske informacije ponovno programirajte glede na vsako orodje in vsak NC-program (npr. **M3** ali **M4**)
 - Ponastavite posebne funkcije in dodatne funkcije pred vsakim orodjem v vsakem NC-programu (npr. **Vrtenje obdelovalne ravnine** ali **M138**)
- ▶ V načinu delovanja **Potek programa, posam. blok** previdno preverite preglednico palet s pripadajočimi NC-programi

Dovoljenje niso naslednje funkcije:

- FUNCTION TCPM, M128
- M144
- M101
- M118
- Zamenjava referenčne točke paleta

Pri naslednjih funkcijah je posebej pri ponovnem vstopu potrebna posebna previdnost:

- Spreminjanje stanj stroja z dodatnimi funkcijami (npr. M13)
- Pisanje v konfiguracijo (npr. WRITE KINEMATICS)
- Preklop območja premikanja
- Cikel **32**
- Cikel **800**
- Vrtenje obdelovalne ravnine

Stolpci preglednice palet za obdelavo, usmerjeno na orodje

Če proizvajalec stroja ni konfiguriral drugače, potem za obdelavo, usmerjeno na orodje, dodatno potrebujete naslednje stolpce:

Stolpec	Pomen
W-STATUS	<p>Stanje obdelave določi napredek obdelave. Za neobdelan obdelovanec vnesite BLANK. Krmiljenje pri obdelavi ta vnos spremeni samodejno.</p> <p>Krmiljenje razlikuje med naslednjimi vnosi:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ BLANK/brez vnosa: surovec, obdelava je potrebna ■ INCOMPLETE: nepopolno obdelano, potrebna je dodatna obdelava ■ ENDED: povsem obdelano, obdelava ni več potrebna ■ EMPTY: prazno mesto, obdelava ni potrebna ■ SKIP: preskok obdelave
METHOD	<p>Navedba načina obdelave</p> <p>Obdelava, usmerjena na orodje, je mogoča tudi pri več vpenjanjih čez meje paleta, ne pa prek več palet.</p> <p>Krmiljenje razlikuje med naslednjimi vnosi:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ WPO: usmerjenost na obdelovanec (standardno) ■ TO: usmerjenost na orodje (prvi obdelovanec) ■ CTO: usmerjenost na orodje (nadaljnji obdelovanci)
CTID	<p>Krmiljenje samodejno ustvari identifikacijsko številko za ponovni vstop s premikom na niz.</p> <p>Če vnos izbrišete ali spremenite, potem ponovni vstop ni več mogoč.</p>
SP-X, SP-Y, SP-Z, SP-A, SP-B, SP-C, SP-U, SP-V, SP-W	<p>Vnos za varno višino v prisotnih oseh je izbiren.</p> <p>Za osi lahko vnesete varnostne položaje. Krmilni sistem primakne te položaje samo takrat, ko jih proizvajalec stroja obdela v NC-makrih.</p>

13.2 Batch Process Manager (možnost št. 154)

Uporaba



Upoštevajte priročnik za stroj!

Funkcija **Batch Process Manager** konfigurira in sprosti vaš proizvajalec stroja.

S **Batch Process Manager** je omogočeno načrtovanje naročil izdelave na orodnem stroju.

Načrtovane NC-programe shranite na seznam naročila. Seznam naročila se odpre v **Batch Process Manager**.

Prikazane bodo naslednje informacije:

- Ni napak v NC-programu
- Čas teka NC-programov
- Razpoložljivost orodij
- Časi potrebnih ročnih dejavnosti na stroju



Da pridobite vse informacije, morate sprostiti in vklopiti funkcijo preverjanja uporabe orodja!

Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Nastavitev, testiranje in izvedba NC-programov**

Osnove

Batch Process Manager vam je na voljo v naslednjih načinih delovanja:

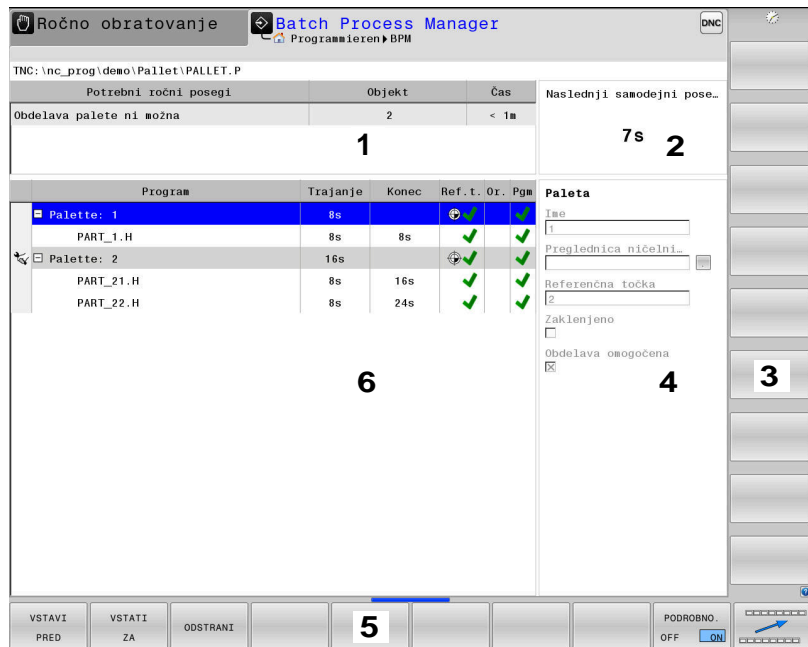
- **Programiranje**
- **Potek programa, posam. blok**
- **Potek programa, po blokih**

V načinu delovanja **Programiranje** lahko ustvarite in spremenite seznam naročila.

V načinih delovanja **Potek programa, posam. blok** in **Potek programa, po blokih** je izveden seznam naročila. Sprememba je možna samo pogojno.

Prikaz na zaslону

Če možnost **Batch Process Manager** odprete v načinu delovanja **Programiranje**, vam je na voljo naslednja postavitev zaslona:







- 1 Prikazuje vse potrebne ročne posege
- 2 Prikazuje naslednji ročni poseg
- 3 Po potrebi prikazuje trenutne gumbе proizvajalca stroja
- 4 Prikazuje vnose modro označene vrstice, ki jih je mogoče spremeniti
- 5 Prikazuje aktualne gumbе
- 6 Prikazuje seznam naročila

Stolpci seznama naročila

Stolpec	Pomen
Ni imena stolpca	Stanje funkcije Paleta , Vpenjanje ali Program
Program	Ime ali pot funkcije Paleta , Vpenjanje ali Program
Trajanje	Čas delovanja v sekundah Stolpec bo prikazan samo na 19-palčnem zaslonu.
Konec	Konec časa teka <ul style="list-style-type: none"> ■ Čas v možnosti Programiranje ■ Dejanski čas v načinu Potek programa, posam. blok in Potek programa, po blokih
Ref. točka	Stanje referenčen točke obdelovanca
Or.	Stanje uporabljenih orodij
Pgm	Stanje NC-programa
Sis.	Stanje obdelave


V prvem stolpcu je s pomočjo ikon prikazano stanje funkcije **Paleta**, **Vpenjanje** in **Program**.

Ikone pomenijo naslednje:

Ikona	Pomen
	Funkcija Paleta , Vpenjanje ali Program je blokirana
	Funkcija Paleta ali Vpenjanje ni sproščena za obdelavo
	Ta vrstica se ravnokar izvaja v funkciji Potek programa, posam. blok ali Potek programa, po blokih in je ni mogoče urejati
	V tej vrstici se izvede ročna prekinitve programa







V stolpcu **Program** je s pomočjo ikone prikazan način obdelave.

Ikone pomenijo naslednje:

Ikona	Pomen
Brez ikone	Obdelava, usmerjena na obdelovanec
	Obdelava, usmerjena na orodje <ul style="list-style-type: none"> ■ Začetek ■ Konec

V stolpcih **Ref. toč.**, **Or.** in **Pgm** je stanje prikazano s pomočjo ikon.

Ikone pomenijo naslednje:

Ikona	Pomen
	Preverjanje je zaključeno
	Preverjanje je zaključeno Simulacija programa z aktivnim Dinamični protikolizijski nadzor DCM (možnost #40)
	Preverjanje neuspešno, npr. življenjska doba orodja je potekla, nevarnost trka
	Preverjanje še ni zaključeno
	Zgradba programa ni pravilna, npr. paleta ne vsebuje podrejenih programov
	Referenčna točka obdelovanca je določena
	Preverite vnos Referenčno točko obdelovanca lahko dodelite paleti ali vsem podrejenim NC-programom.



Napotki za upravljanje:

- V načinu delovanja **Programiranje** je stolpec **Orod.** vedno prazen, saj krmiljenje stanje preveri šele v načinu delovanja **Potek programa, posam. blok** in **Potek programa, po blokih**.
- Če funkcija preverjanja uporabe orodja na vašem stroju ni sproščena ali vklopljena, potem v stolpcu **Pgm** ni prikazana nobena ikona

Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Nastavitev, testiranje in izvedba NC-programov**

V stolpcih **Stan.** je stanje obdelave prikazano s pomočjo ikon. Ikone pomenijo naslednje:

Ikona	Pomen
	Surovec, obdelava potrebna
	Nepopolno obdelano, potrebna je dodatna obdelava
	Povsem obdelano, obdelava ni več potrebna
	Preskok obdelave



Napotki za upravljanje:

- Stanje obdelave bo med obdelavo samodejno prilagojeno
- Samo, če je v preglednici palet prisoten stolpec **W-STATUS**, je stolpec **Sts** viden v možnosti **Batch Process Manager**

Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Nastavitev, testiranje in izvedba NC-programov**

Odpiranje Batch Process Manager



Upoštevajte priročnik za stroj!

S strojnimi parametri **standardEditor** (št. 102902) vaš proizvajalec stroja določi, kateri standardni editor uporablja krmiljenje.

Način delovanja Programiranje

Če krmiljenje preglednice palet (.p) v možnosti Batch Process Manager ne odpre kot seznam naročila, izvedite naslednji postopek:

- ▶ Izberite želen seznam naročila



- ▶ Preklopite med orodnimi vrsticami



- ▶ Pritisnite gumb **DODATNE FUNKCIJE**



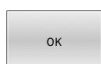
- ▶ Pritisnite gumb **IZBIRA EDITORJA**
- ▶ Krmiljenje odpre pojavno okno **Izbira editorja**.



- ▶ Izberite **EDITOR BPM**



- ▶ Potrdite s tipko **ENT**



- ▶ Namesto tega pritisnite gumb **V redu**
- ▶ Krmiljenje odpre seznam naročila v **Batch Process Manager**.

Način delovanja Potek programa, posam. blok in Potek programa, po blokih

Če krmiljenje preglednice palet (.p) v možnosti Batch Process Manager ne odpre kot seznam naročila, izvedite naslednji postopek:



- ▶ Pritisnite tipko **Postavitev zaslona**



- ▶ Pritisnite tipko **BPM**
- ▶ Krmiljenje odpre seznam naročila v **Batch Process Manager**.














Gumbi

V ta namen sta na voljo dva gumba:



Upoštevajte priročnik za stroj!
Proizvajalec stroja lahko konfigurira lastne gumbе.

Gumb	Funkcija
	Odpiranje ali zapiranje drevesne strukture
	Urejanje odprtega seznama naročila
	Prikaže gumb VSTAVI PRED, VSTATI ZA in ODSTRANI
	Premikanje vrstice
	Označevanje vrstice

Gumb	Funkcija
	Prekliči oznako
	Pred položaj kazalca vnesite novo funkcijo Paleta, Vpenjanje ali Program
	Po položaju kazalca vnesite novo funkcijo Paleta, Vpenjanje ali Program
	Brisanje vrstice ali sklopa
	Zamenjava aktivnega okna
	Izberite morebitne vnose iz pojavnega okna
	Stanje obdelave ponastavite na surovec
	Izberite obdelavo, usmerjeno na obdelovanec ali orodje
	Izvedite preverjanje glede trkov (možnost št. 40) Dodatne informacije: "Dinamičen protikolizijski nadzor (možnost št. 40)", Stran 368
	Prekinite preverjanje glede trkov (možnost št. 40)
	Odpiranje ali zapiranje potrebnih ročnih posegov
	Odprite razširjeno upravljanje orodij
	Prekinitev obdelave



Napotki za upravljanje:

- Gumba **UPR. ORODJA, PREVER. TRKOV, PREKINI TRKOV** in **INTERNI STOP** so prisotni samo v načinoma delovanja **Potek programa, posam. blok** in **Potek programa, po blokih**.
- Če je v preglednici palet prisoten stolpec **STANJE W**, vam je na voljo gumb **PONASTAVI**.
- Če so v preglednici palet prisotni stolpci **W-STATUS, METHOD** in **CTID**, vam je na voljo gumb **OBDEL. NAČIN**.

Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Nastavitev, testiranje in izvedba NC-programov**

Nameščanje seznama naročila

Nov seznam naročila lahko ustvarite samo v upravljanju datotek.



Ime datoteke seznama naročila se mora vedno začeti s črko.



- ▶ Pritisnite tipko **Programiranje**



- ▶ Pritisnite tipko **PGM MGT**
- > Krmiljenje odpre upravljanje podatkov.



- ▶ Pritisnite gumb **NOVA DATOTEKA**



- ▶ Vnesite ime datoteke skupaj s končnico (.p)
- ▶ Potrdite s tipko **ENT**
- > Krmiljenje odpre prazen seznam naročila v **Batch Process Manager**.



- ▶ Pritisnite gumb **VSTAVI/ODSTRANI**



- ▶ Pritisnite gumb **VSTATI ZA**
- > Krmiljenje na desni strani prikaže različne vrste.
- ▶ Izberite želeno vrsto
 - **Paleta**
 - **Vpenjanje**
 - **Program**
- > Krmiljenje v prazno vrstico vnese seznam naročila.
- > Krmiljenje na desni strani prikaže izbrano vrsto.
- ▶ Določanje vnosa
 - **Ime:** neposredno vnesite ime oz. če je že prisotno, ga izberite s pomočjo pojavnega okna
 - **Preglednica ničelnih točk:** po potrebi neposredno vnesite preglednico ničelnih točk ali jo izberite s pomočjo pojavnega okna
 - **Referenčna točka:** po potrebi neposredno vnesite referenčno točko obdelovanca
 - **Zaklenjeno:** izbrana vrstica bo izvzeta iz obdelave
 - **Obdelava omogočena:** izbrana vrstica je sproščena za obdelavo
- ▶ Vnose potrdite s tipko **ENT**



- ▶ Po potrebi ponovite korake



- ▶ Pritisnite gumb **EDITIR.**

Spreminjanje seznama naročila

Seznam naročila lahko spremenite v načinih delovanja **Programiranje**, **Potek programa, posam. blok** in **Potek programa, po blokih**.



Napotki za upravljanje:

- Če je seznam naročila izbran v načinih delovanja **Potek programa, posam. blok** in **Potek programa, po blokih**, potem seznama naročila ni mogoče spremeniti v načinu delovanja **Programiranje**.
- Sprememba seznama naročila med obdelavo je možna samo pogojno, saj krmiljenje določi zaščiteno območje.
- NC-programi v zaščitenem območju so prikazani v svetlo sivi barvi.
- Sprememba seznama naročila stanje Preverjanje glede trkov je zaključeno nastavi nazaj na stanje Preverjanje je zaključeno .

V **Batch Process Manager** vrstico seznama naročila spremenite na naslednji način:

▶ Odprite želen seznam naročila



▶ Pritisnite gumb **EDITIR.**



- ▶ Kazalec postavite na želeno vrstico, npr. **Paleta**
- > Krmiljenje izbrano vrstico prikazuje v modri barvi.
- > Krmiljenje na desni strani prikaže vnose, ki jih je mogoče spremeniti.



- ▶ Po potrebi pritisnite gumb **Menjava OKNA**
- > Krmiljenje zamenja aktivno okno.
- ▶ Spremenite lahko naslednje vnose:

- **Ime**
- **Preglednica ničelnih točk**
- **Referenčna točka**
- **Zaklenjeno**
- **Obdelava omogočena**



- ▶ Spremenjene vnose potrdite s tipko **ENT**
- > Krmiljenje prevzame spremembe.



▶ Pritisnite gumb **EDITIR.**

V **Batch Process Manager** vrstico seznama naročila premaknete na naslednji način:

- ▶ Odprite zelen seznam naročila



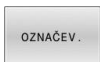
- ▶ Pritisnite gumb **EDITIR.**



- ▶ Kazalec postavite na zeleno vrstico, npr. **Program**
- ▶ Krmiljenje izbrano vrstico prikazuje v modri barvi.



- ▶ Pritisnite gumb **ZAMIK**



- ▶ Pritisnite gumb **OZNAČEV.**
- ▶ Krmiljenje označi vrstico, na kateri se nahaja kazalec.



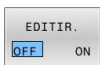
- ▶ Kazalec postavite na zeleni položaj
- ▶ Ko se kazalec nahaja na primernem položaju, potem krmiljenje prikaže gumba **VSTAVI PRED** in **VSTATI ZA.**



- ▶ Pritisnite gumb **VSTAVI PRED**
- ▶ Krmiljenje vrstico vstavi na drugem položaju.



- ▶ Pritisnite gumb **NAZAJ**



- ▶ Pritisnite gumb **EDITIR.**

14

Struženje

14.1 Struženje z rezkalnimi stroji (možnost št. 50)

Uvod

Odvisno od stroja in kinematike lahko na rezkalnih strojih izvajate tako rezkanje kot struženje. Na ta način lahko obdelovance v celoti obdelate na enem stroju, tudi ko je potrebno zahtevnejše rezkanje in struženje.

Pri struženju je orodje v fiksnem položaju, medtem ko se vrtljiva miza in vpet obdelovanec vrtita.

Struženje je glede na smer obdelave in nalogo razdeljeno na različne postopke izdelave, npr.:

- Vzdolžno struženje
- Čelno struženje
- Struženje utorov
- Struženje navojev



Krmiljenje ponuja več ciklov za različne postopke izdelave.

Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Programiranje ciklov obdelave**

Na krmiljenju lahko znotraj NC-programa preprosto preklapljate med rezkanjem in struženjem. Med struženjem ima vrtljiva miza funkcijo delovnega vretena in rezkalno vreteno z orodjem miruje. Na ta način nastanejo rotacijsko simetrične konture. Referenčna točka obdelovanca mora biti pri tem v središču delovnega vretena.

Pri upravljanju stružnih orodij so potrebni drugačni geometrijski opisi kot pri rezkalnih in vrtalnih orodjih. Zato krmiljenje za izvedbo popravka polmera rezalnega roba npr. potrebuje definicijo polmera rezalnega roba. Krmiljenje ponuja posebno preglednico orodij za stružna orodja. V upravljanju orodij krmiljenje prikazuje samo potrebne podatke o orodju za trenutno vrsto orodja.

Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Nastavitev, testiranje in izvedba NC-programov**

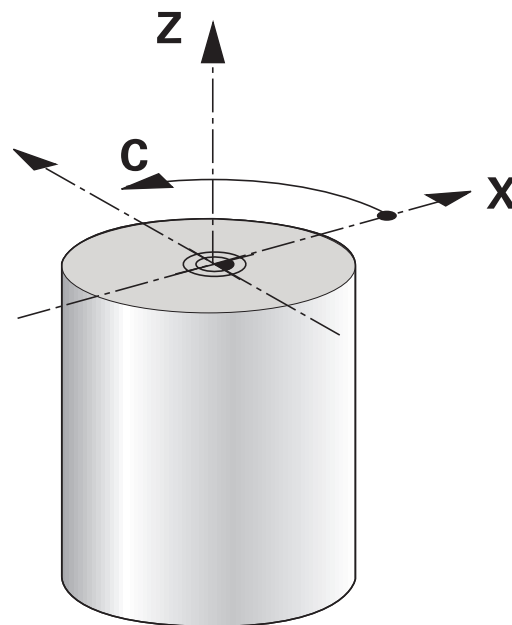
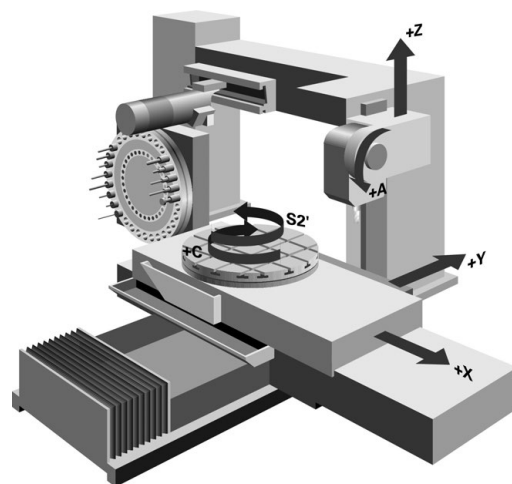
Za obdelovanje so na voljo različni cikli. Cikle lahko uporabljate tudi z dodatno nastavljenimi rotacijskimi osmi.

Dodatne informacije: "Nastavljeno struženje", Stran 566

Koordinatna ravnina struženja

Razporeditev osi je pri struženju določena tako, da koordinate X opisujejo premer obdelovanca, koordinate Z pa vzdolžne položaje.

Programiranje je tako vedno izvedeno v obdelovalni ravnini **ZX**. Od posamezne strojne kinematike, ki jo določi proizvajalec stroja, je odvisno, katere strojne osi bodo uporabljene za dejanske premike. Zato so NC-programi s funkcijami struženja v glavnem zamenljivi in niso odvisni od vrste stroja.



Popravek polmera rezalnega roba SRK

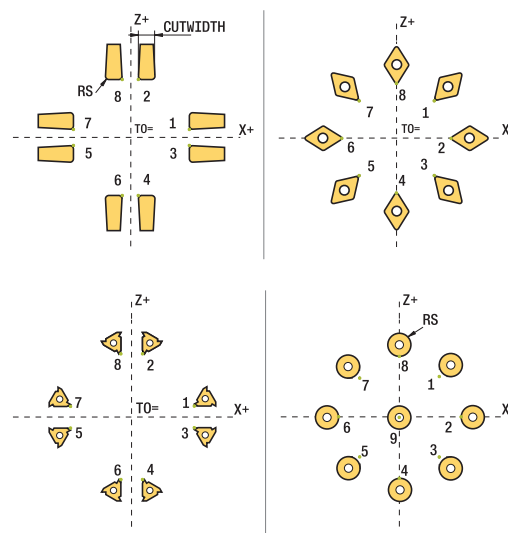
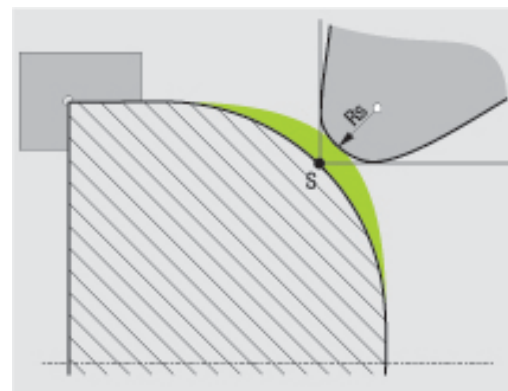
Stružna orodja imajo na konici orodja rezalni polmer (**RS**). Zaradi tega nastajajo pri obdelovanju stožcev, posnetih robov in polmerov na konturi popačenja, ker se programirani premiki nanašajo na teoretično konico rezila. SRK preprečuje odstopanja, ki pri tem nastajajo.

Krmiljenje določi teoretično konico rezila iz najdaljših izmerjenih vrednosti **ZL**, **XL** in **YL**.

Pri cikličnem struženju samodejno izvede popravek rezalnega polmera. V posameznih nizih premikanja in znotraj programiranih kontur aktivirajte SRK s funkcijo **RL** ali **RR**.

Krmiljenje preveri rezalno geometrijo glede na kot konice **P-ANGLE** in nastavitveni kot **T-ANGLE**. Med ciklom krmiljenja obdelata konturne elemente samo toliko, kot je to mogoče s posameznim orodjem.

Če pride do ostajanja odvečnega materiala zaradi kota stranskih rezil, krmiljenje odda opozorilo. S strojnimi parametri **suppressResMatWar** (št. 201010) lahko preključite opozorilo.

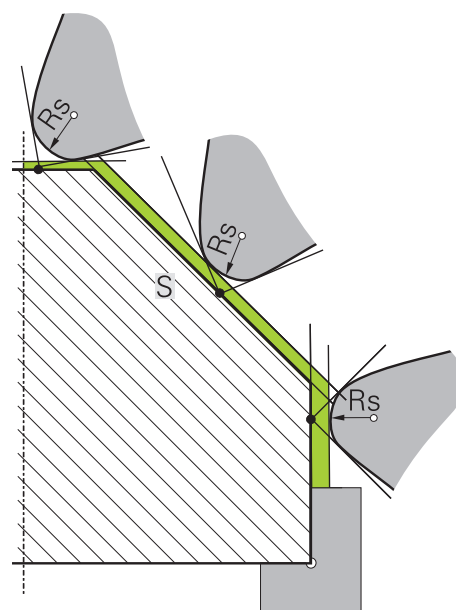


Napotki za programiranje:

- Pri nevtralnem položaju rezila (**TO=2;4;6;8**) smer popravka polmera ni jasna. V takšnih primerih je SRK možen samo znotraj obdelovalnih ciklov.
Popravek polmera rezalnega roba je prav tako možen pri nastavljeni obdelavi.
- Aktivne dodatne funkcije pri tem omejujejo možnosti:
 - S funkcijo **M128** je popravek polmera rezalnega roba možen izključno v povezavi z obdelovalnimi cikli
 - S funkcijo **M144** ali **FUNCTION TCPM** z možnostjo **REFPNT TIP-CENTER** je popravek polmera rezalnega roba dodatno možen z vsemi nizi premikanja, npr. z **RL/RR**

Teoretična konica orodja

Teoretična konica orodja deluje v koordinatnem sistemu orodja. Ko nastavite orodje, se položaj konice orodja vrtili z orodjem.



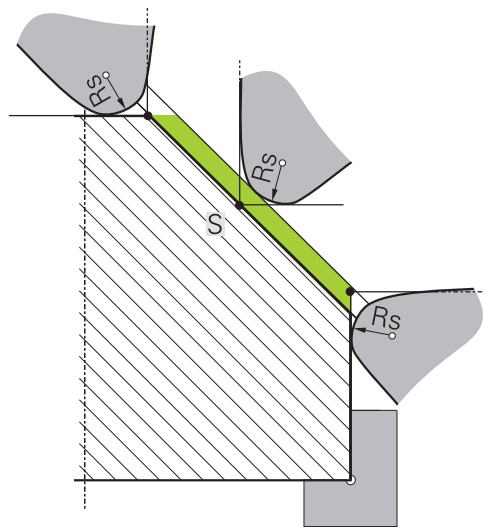
Virtualna konica orodja

Virtualno konico orodja aktivirate s funkcijo **FUNCTION TCPM** in izbiro **REFPNT TIP-CENTER**. Predpogoj za izračun virtualne konice orodja so pravilni podatki orodja.

Virtualna konica orodja deluje v koordinatnem sistemu obdelovanca. Ko nastavite orodje, ostane virtualna konica enaka, dokler ima orodje še vedno isto usmeritev orodja **TO**. Krmiljenje samodejno preklopi prikaz stanja **TO** in s tem tudi virtualno konico orodja, če orodje npr. zapusti območje kota, ki je v veljavi za **TO 1**.

Virtualna konica orodja omogoča, da lahko nastavljene vzdolžne in planarne obdelave, vzporedne z osjo, izvajate tudi brez popravka polmera in v skladu s konturo.

Dodatne informacije: "Simultano struženje", Stran 568



14.2 Osnovne funkcije (možnost št. 50)

Preklop med rezkanjem in struženjem




Upoštevajte priročnik za stroj!
Proizvajalec stroja konfigurira in sprosti struženje ter preklop načinov obdelave.

Za preklop med rezkanjem in struženjem morate preklopiti na ustrezn način.

Za preklop med načinoma obdelovanja uporabite NC-funkciji **FUNKCIJE PROGRAMA VRTENJE** in **FUNKCIJE PROGRAMA REZKANJE**.

Ko je način struženja aktiven, krmiljenje na prikazu stanja prikazuje simbol.

Simbol	Način obdelovanja
	Aktiven je način struženja: FUNKCIJE PROGRAMA-VRTENJE
brez simbola	Aktiven je način rezkanja: FUNKCIJE PROGRAMA-REZKANJE

Pri preklopu načina obdelovanja krmiljenje izvede makro, ki pripravi strojne nastavitve za posamezni način obdelave. Z NC-funkcijama **FUNKCIJE PROGRAMA VRTENJE** in **FUNKCIJE PROGRAMA REZKANJE** aktivirate kinematiko stroja, ki jo je proizvajalec stroja definiral in shranil v makro.

OPOZORILO

Pozor! Nevarnost za upravljavca in stroj.

Pri struženju se npr. zaradi visokega števila vrtljajev ter težkih in neuravnoveženih obdelovancev pojavijo zelo visoke fizikalne sile. Pri napačnih obdelovalnih parametrih, neupoštevanju neuravnoveženosti ali napačni vpetosti obstaja med obdelavo povišano tveganje za nesreče!

- ▶ Obdelovanec vpnite v središče vretena
- ▶ Varno vpnite obdelovanec
- ▶ Programirajte nizko število vrtljajev (po potrebi ga povišajte)
- ▶ Omejite število vrtljajev (po potrebi povišajte)
- ▶ Odstranite neuravnoveženost (umerite)



Napotki za programiranje:




- Če sta funkciji **obračanje ovdelov. ravni** ali **TCPM** aktivni, potem načina obdelave ne morete preklopiti.
- Pri struženju razen zanika ničelne točke niso dovoljeni cikli za preračunavanje koordinat.
- Usmeritev vretena orodja (kot vretena) je odvisna od smeri obdelave. Pri zunanjih obdelavah je rezilo orodja usmerjeno v središče delovnega vretena. Pri notranjih obdelavah je orodje usmerjeno stran od središča delovnega vretena.
- Sprememba smeri obdelave (zunanja in notranja obdelava) zahteva prilagoditev smeri vrtenja vretena.
- Pri struženju se morata rezilo orodja in središče delovnega vretena nahajati na isti višini. Zaradi tega mora biti pri struženju orodje predpozicionirano na koordinati Y središča delovnega vretena.
- S pomočjo M138 lahko izberete udeležene rotacijske osi za M128 in TCPM.




Napotki za upravljanje:

- Pri načinu struženja mora biti referenčna točka v središču delovnega vretena.
- V načinu struženja so na prikazu položaja osi X prikazane vrednosti premera. Krmiljenje potem prikaže dodaten simbol premera.
- Pri struženju deluje potenciometer vretena za delovno vreteno (vrtljivo mizo).
- Pri struženju lahko uporabite vse ročne funkcije tipalnega sistema, razen **Tipanje ravnine** in **Tipanje presečišča**. Pri struženju se merilne vrednosti osi X skladajo z vrednostmi premera.
- Za definiranje funkcij struženja lahko uporabite tudi funkcijo smartSelect.
Dodatne informacije: "Pregled posebnih funkcij", Stran 364
- V načinu struženja transformacije **SPA, SPB** in **SPC** iz preglednice referenčnih točk niso dovoljene. Če aktivirate eno od omenjenih transformacij, prikaže krmiljenje med izvajanjem NC-programa v načinu struženja sporočilo o napaki **Transformacija ni mogoča**.

Vnos načina obdelave

-  ▶ Prikažite orodno vrstico s posebnimi funkcijami
-  ▶ Pritisnite gumb **FUNKCIJE RPOGRAMA**
-  ▶ Funkcija za način obdelave: pritisnite gumb **VRTENJE** (struženje) ali gumb **REZKANJE** (rezkanje)

Če je proizvajalec stroja omogočil izbiro kinematike, sledite naslednjemu postopku:

-  ▶ Pritisnite gumb **IZBERITE KINEMATIKO**
- ▶ Izberite kinematiko

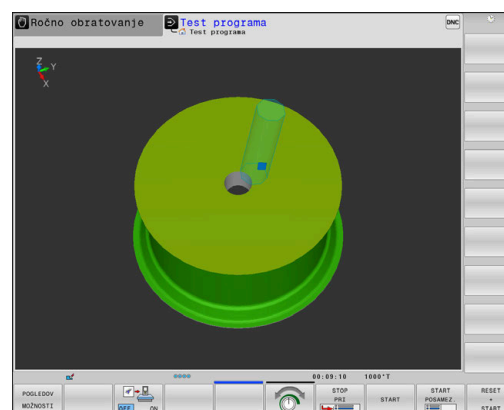
Primer

11 FUNCTION MODE TURN "AC_TABLE"	Aktivacija struženja
12 FUNCTION MODE TURN	Aktivacija struženja
13 FUNCTION MODE MILL "B_HEAD"	Aktivacija rezkanja

Grafični prikaz struženja

Struženje lahko simulirate samo v načinu **Programski test**. Pogoj za to je definicija surovca, primerna za struženje, in možnost št. 20.

i S pomočjo grafične simulacije ugotovljeni časi obdelave se ne skladajo z dejanskimi časi obdelave. Razlog za to je pri kombiniranem rezkanju in struženju med drugim tudi preklon načinov obdelave.



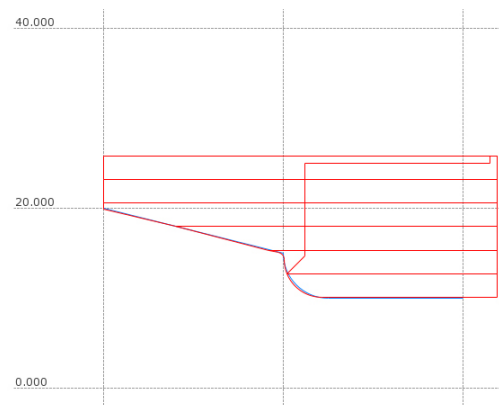
Grafični prikaz v načinu Programiranje

V načinu **Programiranje** lahko struženje grafično simulirate s črtno grafiko. Za prikaz postopkovnih premikov v načinu **Programiranje** z gumbi preklopite pogled.

Dodatne informacije: "Ustvarjanje programirne grafike za obstoječi NC-program", Stran 211

Standardna razporeditev osi je pri struženju določena tako, da X-koordinate opisujejo premer obdelovanca, Z-koordinate pa vzdolžne položaje.

Tudi če struženje izvajate v dvodimenzionalni ravnini (koordinati X in Z), morate pri določanju pravokotnega surovca programirati vrednosti Y.



Primer: pravokotni surovec

0 BEGIN PGM BLK MM	
1 BLK FORM 0.1Y X+0 Y-1 Z-50	Definicija surovca
2 BLK FORM 0.2 X+87 Y+1 Z+2	
3 TOOL CALL 12	Priklic orodja
4 M140 MB MAX	Odmik orodja
5 FUNCTION MODE TURN	Aktiviranje načina struženja

Programiranje števila vrtljajev



Upoštevajte priročnik za stroj!

Če delate z nespremenljivo rezalno hitrostjo, izbrana hitrostna stopnja omeji možen razpon vrtilne frekvence. Katere hitrostne stopnje so mogoče, je odvisno od vašega stroja.

Pri struženju lahko delate tako z nespremenljivo vrtilno frekvenco kot z nespremenljivo hitrostjo rezanja.

Če delate z nespremenljivo rezalno hitrostjo **VCONST:ON**, krmiljenje spremeni število vrtljajev glede na razdaljo rezila orodja od sredine delovnega vretena. Pri pozicioniranju v smeri središča vrtenja krmiljenje zviša število vrtljajev mize, pri premikih iz središča vrtenja pa jo zniža.

Pri obdelovanju z nespremenljivo vrtilno frekvenco **VCONST:Off** vrtilna frekvenca ni odvisna od položaja orodja.

Za določitev števila vrtljajev uporabite funkcijo **FUNCTION TURNDATA SPIN**. V krmiljenju so za to na voljo naslednji elementi za vnos:

- VCONST: vklop/izklop nespremenljive rezalne hitrosti (izbirno)
- VC: rezalna hitrost (izbirno)
- S: nazivno število vrtljajev, ko ni aktivna konstantna hitrost reza (izbirno)
- S MAX: najvišje število vrtljajev pri konstantni hitrosti reza (izbirno), ki ga ponastavite z S MAX 0
- GEARRANGE: hitrostna stopnja za delovno vreteno (izbirno)

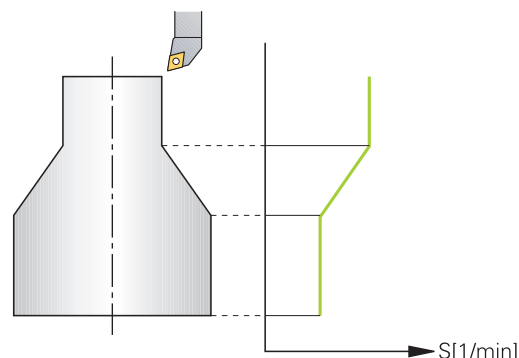
Definiranje števila vrtljajev



Cikel **800** pri izsredinskem struženju določa največje število vrtljajev. Programirano omejitev števila vrtljajev vretena krmiljenje ponovno vzpostavi po izsredinskem struženju.

Za ponastavitev omejitve števila vrtljajev programirajte funkcijo **FUNCTION TURNDATA SPIN SMAX0**.

Če se ne doseže največje število vrtljajev, prikaže krmilni sistem v prikazu stanja **S MAX** namesto **S**.



Primer

3 FUNCTION TURNDATA SPIN VCONST:ON VC:100 GEARRANGE:2	Definicija nespremenljive rezalne hitrosti pri hitrostni stopnji 2
3 FUNCTION TURNDATA SPIN VCONST:OFF S550	Definicija nespremenljive vrtilne frekvence
...	

Hitrost pomikanja

Pri struženju so pomiki pogosto navedeni kot milimetri na vrtljaj. Tako krmiljenje pri vsakem vrtljaju vretena premakne orodje za določeno vrednost. Na ta način je pomik pri podajanju orodja, ki iz tega izhaja, odvisen od števila vrtljajev delovnega vretena. Pri visokih številih vrtljajev krmiljenje poveča pomik, pri nizkih številih vrtljajev pa ga zmanjša. Zato lahko pri nespremenljivi rezalni globini uporabljate nespremenljivo drobilno moč in dosežete nespremenljivo rezalno debelino.



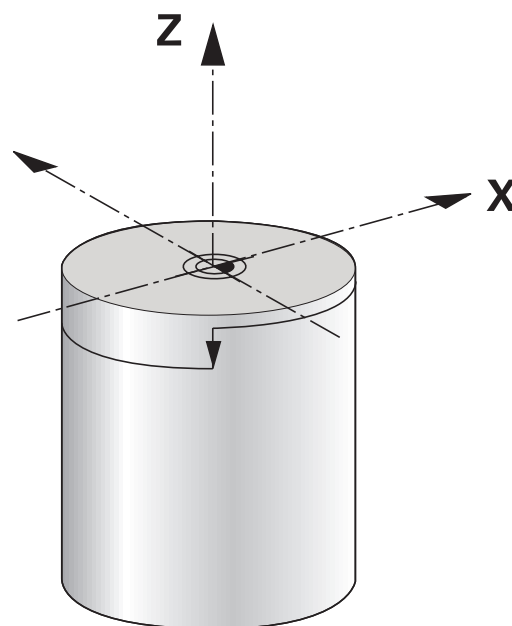
Stalnih rezalnih hitrosti (**VCONST: ON**) pri številnih struženjih ni mogoče ohraniti, saj bo prej doseženo največje število vrtljajev vretena. S strojnim parametrom **facMinFeedTurnSMAX** (št. 201009) določite vedenje krmiljenja, ko je doseženo največje število vrtljajev.

Krmiljenje privzeto interpretira programirani pomik v milimetrih na minuto (mm/min). Če želite pomik določiti v milimetrih na vrtljaj (mm/1), morate programirati **M136**. Krmiljenje nato interpretira vse naslednje vnose pomika v mm/1, dokler **M136** znova ne prekličete.

Funkcija **M136** deluje načinovno na začetku niza in jo lahko znova prekličete z **M137**.

Primer

10 L X+102 Z+2 R0 FMAX	Premik v hitrem teku
...	
15 L Z-10 F200	Premik s pomikom za 200 mm/min
...	
19 M136	Pomik v milimetrih na vrtljaj
20 L X+154 F0.2	Premik s pomikom za 0,2 mm/1
...	



14.3 Programske funkcije za struženje (možnost št. 50)

Popravek orodja v NC-programu

S funkcijo **FUNCTION TURNDATA CORR** definirate dodatne vrednosti popravka za aktivno orodje. V **FUNCTION TURNDATA CORR** lahko vnesete delta vrednosti za dolžine orodja v X-smeri **DXL** in Z-smeri **DZL**. Vrednosti popravka se prištejejo k vrednostim popravka iz preglednice stružnih orodij.

S funkcijo **FUNCTION TURNDATA CORR-TCS** lahko z **DRS** določite nadmero rezalnega polmera. S tem lahko programirate ekvidistančno nadmero konture. Pri vbodnem orodju lahko z **DCW** popravite širino vboda.

FUNKCIJA POPR. PODATKOV ROTACIJE vedno velja za aktivno orodje. S ponovnim priklicem orodja z nizom **PRIKLIC ORODJA** popravek znova deaktivirate. Ko NC-program zapustite (npr. PGM MGT), krmiljenje samodejno ponastavi vrednosti popravka.

Pri vnosu funkcije **FUNCTION TURNDATA CORR** z gumbi določite način delovanja popravka orodja:

- **FUNCTION TURNDATA CORR-TCS**: Popravek orodja deluje v koordinatnem sistemu orodja
- **FUNCTION TURNDATA CORR-WPL**: Popravek orodja deluje v koordinatnem sistemu obdelovanca



Popravek orodja **FUNCTION TURNDATA CORR-TCS** vedno deluje v koordinatnem sistemu orodja, tj. tudi med nastavljenim obdelovanjem.



Pri interpolacijski rotaciji funkciji **FUNCTION TURNDATA CORR** in **FUNCTION TURNDATA CORR-TCS** nimata učinka. Če želite v ciklu **292 IPO. VRTENJE ZA KON.** konfigurirati stružno orodje, morate to izvesti v ciklu ali preglednici orodij.

Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Programiranje ciklov obdelave**

Določite popravka orodja

Za določanje popravka orodja upoštevajte naslednji postopek:

SPEC
FCT

- ▶ Pritisnite tipko **SPEC FCT**

FUNKCIJE
PROGRAMA
VRTENJE

- ▶ Pritisnite gumb **FUNKCIJE VR TENJE**

FUNCTION
TURNDATA

- ▶ Pritisnite gumb **FUNCTION TURNDATA**

TURNDATA
CORR

- ▶ Pritisnite gumb **TURNDATA CORR**



Namesto popravka orodja z možnostjo **TURNDATA CORR** lahko delate s korekcijskimi preglednicami.

Dodatne informacije: "Korekcijska preglednica", Stran 413

Primer

21 FUNCTION TURNDATA CORR-TCS:Z/X DZL:0.1 DXL:0.05

...

Sledenje surovca TURNDATA BLANK

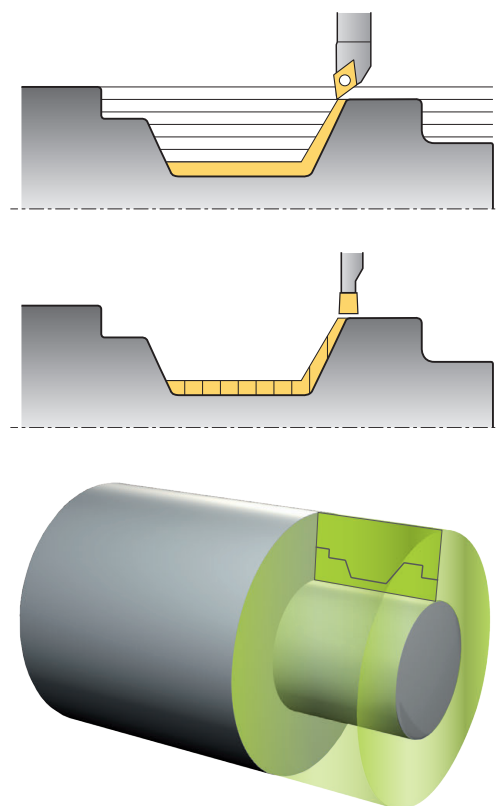
S funkcijo **TURNDATA BLANK** lahko uporabljate sledenje surovca.

Krmiljenje s sledenjem surovca prepozna že obdelane dele in nastavi vse poti premikanja in speljevanja skladno s potrebami posamezne obdelave. S tem se preprečijo zračni rezi in se občutno skrajša čas obdelave.

S funkcijo **TURNDATA BLANK** priključete opis konture, ki ga krmiljenje uporabi kot surovec s sledenjem.

Sledenje surovca je učinkovito izključno v povezavi s cikli grobega rezkanja. Pri ciklih finega rezkanja krmiljenje vedno obdelata celotno konturo, npr. da kontura ne kaže nobenega zamika.

Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Programiranje ciklov obdelave**



Napotki za programiranje:

- Sledenje surovca je na voljo samo v obdelavi cikla pri struženju (**FUNCTION MODE TURN**).
- Pri sledenju surovca je treba za surovec določiti zaprto konturo (začetni položaj = končni položaj). Surovec ustreza preseku rotacijsko simetričnega telesa.

NAPOTEK

Pozor, nevarnost trka!

Krmiljenje s sledenjem surovca optimizira območja obdelave in premike za primik. Krmiljenje prilagodi primike in odmike posameznim surovcem, obdelovanim s sledenjem. Če območja končnega izdelka segajo čez surovec, lahko pride do poškodb obdelovanca in orodja.

- ▶ Definirajte surovec, večji od končnega izdelka

Funkcijo **TURNDATA BLANK** definirajte tako, da upoštevate naslednji postopek:

- SPEC FCT** ▶ Prikažite orodno vrstico s posebnimi funkcijami
- FUNKCIJE PROGRAMA VRTENJE** ▶ Pritisnite gumb **FUNKCIJE VRTENJE**
- FUNCTION TURNDATA** ▶ Pritisnite gumb **FUNKCIJA PODATKOV ROTACIJE**.
- TURNDATA BLANK** ▶ Pritisnite gumb **PRAZNI PODATKI VRTENJA**.
▶ Pritisnite gumb izbranega priklica konture






Za priklic opisa konture imate na voljo naslednje možnosti:

Gumb	Funkcija
BLANK <FILE>	Opis konture v zunanem NC-programu Priklic z imenom datoteke
BLANK <FILE>=QS	Opis konture v zunanem NC-programu Priklic s parametrom niza

Gumb	Funkcija
BLANK LBL NR	Opis konture v podprogramu Priklic s številko oznake
BLANK LBL NAME	Opis konture v podprogramu Priklic z imenom oznake
BLANK LBL OS	Opis konture v podprogramu Priklic s parametrom niza

Izklop sledenja surovca

Sledenje surovca izklopite tako, da upoštevate naslednji postopek:

-  ▶ Prikažite orodno vrstico s posebnimi funkcijami
-  ▶ Pritisnite gumb **FUNKCIJE VRTENJE**
-  ▶ Pritisnite gumb **FUNKCIJA PODATKOV ROTACIJE.**
-  ▶ Pritisnite gumb **PRAZNI PODATKI VRTENJA.**
-  ▶ Pritisnite gumb **BLANK OFF**

Nastavljeno struženje

Za obdelovanje bo morda treba vrtljive osi premakniti v določen položaj. To bo npr. potrebno, kadar bo zaradi geometrije orodja konturne elemente mogoče obdelati samo v določenem položaju.

Krmiljenje ponuja naslednje možnosti, nastavljene za obdelavo:

- **M144**
- **M128**
- **FUNCTION TCPM z REFNT TIP-CENTER**
- Cikel **800 PRILAG.SIST.VRTENJA**

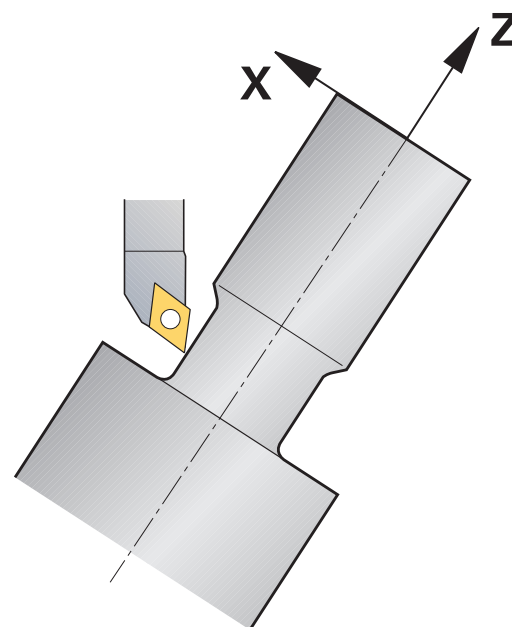
Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Programiranje ciklov obdelave**

Če cikle struženja izvajate s funkcijo **M144**, **FUNCTION TCPM** ali **M128**, se koti orodja spremenijo glede na konturo. Krmiljenje samodejno upošteva to spremembo in na ta način nadzira tudi obdelavo v nastavljenem stanju.



Napotki za programiranje:

- Navojni cikli so pri nastavljeni obdelavi možni samo pod pravokotnimi naklonskimi koti (+90° in -90°).
- Popravek orodja **FUNCTION TURNDATA CORR-TCS** vedno deluje v koordinatnem sistemu orodja, tj. tudi med nastavljenim obdelovanjem.



M144

Z nastavitvijo vrtljive osi nastane zamik med obdelovancem in orodjem. Funkcija **M144** upošteva položaj nastavljene osi in izravna ta zamik. Funkcija **M144** hkrati izravna tudi smer Z koordinatnega sistema obdelovanca v smeri sredinske osi obdelovanca. Če je nastavljena os vrtljiva miza, ki obdelovanec pozicionira poševno, krmiljenje izvede postopkovne premike v zavrtenem koordinatnem sistemu obdelovanca. Če je nastavljena os vrtljiva glava (orodje je poševno), se koordinatni sistem obdelovanca ne zavrti.

Po nastavitvi vrtljive osi morate po potrebi znova predpozicionirati orodje na koordinati Y in usmeriti položaj rezila s ciklom **800**.

Primer

...	
12 M144	Aktiviranje nastavljenega obdelovanja
13 L A-25 R0 FMAX	Pozicioniranje vrtljive osi
14 CYCL DEF 800 PRILAG.SIST.VRTENJA	Izravnavanje koordinatnega sistema obdelovanca in orodja
Q497=+90 ;PRECESIJSKI KOT	
Q498=+0 ;OBRACANJE ORODJA	
Q530=+2 ;NAST. OBDELAVA	
Q531=-25 ;NAKLONSKI KOT	
Q532=750 ;POMIK	
Q533=+1 ;SMER POMIKA	
Q535=3 ;IZSREDINSKO VRTENJE	
Q536=0 ;IZSRED. BREZ ZAUST.	
15 L X+165 Y+0 R0 FMAX	Predpozicioniranje orodja
16 L Z+2 R0 FMAX	Orodje na začetni položaj
...	Obdelovanje z nastavljenimi osjo

M128

Namesto tega lahko uporabite tudi funkcijo **M128**. Učinek je enak, vendar pa velja naslednja omejitev: če nastavljeno obdelavo aktivirate z M128, potem popravek polmera rezalnega roba ni možen brez cikla, tj. v nizih premikanja z **RL/RR**. Če nastavljeno obdelavo aktivirate s funkcijo **M144** ali **FUNCTION TCPM z REFNT TIP-CENTER**, potem ta omejitev ne velja.

FUNCTION TCPM z REFNT TIP-CENTER

S funkcijo **FUNCTION TCPM** in izbiro **REFNT TIP-CENTER** aktivirate virtualno konico orodja. Če nastavljeno obdelovanje aktivirate s funkcijo **FUNCTION TCPM z REFNT TIP-CENTER**, potem je popravek polmera rezalnega roba možen tudi brez cikla, tj. v nizih premikanja z **RL/RR**.

Nastavljeno struženje lahko izvajate tudi v načinu delovanja **Ročno obratovanje**, če aktivirate funkcijo **FUNKCIJA TCPM** z izbiro **REFNT KONICA-SREDIŠČE**, npr. v načinu delovanja **Pozicioniranje z ročno navedbo**.

Obdelava z ukrivljenimi vbodnimi orodji

Za delo z ukrivljenim vbodnim orodjem morate nastaviti osi. Pri tem upoštevajte kinematiko vašega stroja.

Primer stroja s kinematiko AC

...	
8 TOOL CALL "RECESS_25"	Ukrivljeno vbodno orodje 25°
...	
12 M144	Aktiviranje nastavljenega obdelovanja
13 L A+25 RO FMAX	Pozicioniranje vrtljive osi
14 CYCL DEF 800 PRILAG.SIST.VRTENJA	
Q497=+90 ;PRECESIJSKI KOT	Izravnava koordinatnega sistema obdelovanca in orodja
Q498=+0 ;OBRACANJE ORODJA	
Q530=+0 ;NAST. OBDELAVA	
Q531=+0 ;NAKLONSKI KOT	
Q532=750 ;POMIK	
Q533=+1 ;SMER POMIKA	
Q535=3 ;IZSREDINSKO VRTENJE	
Q536=0 ;IZSRED. BREZ ZAUST.	
15 L X+165 Y+0 Z+2 RO FMAX	Po potrebi predpozicionirajte orodje
16 CYCL DEF ...	Definirajte vbodni cikel ali cikel vbodnega struženja
...	Obdelava

Simultano struženje

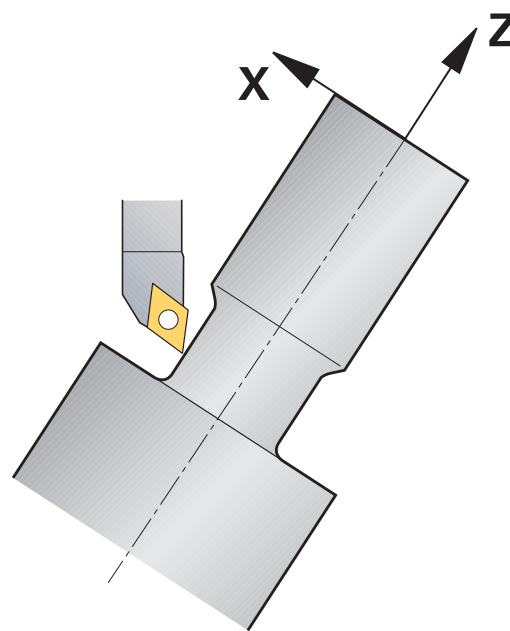
Struženje lahko povežete s funkcijo **M128** ali **FUNCTION TCPM** in **REFPNT TIP-CENTER**. To vam omogoča izdelavo kontur v enem rezu, pri katerih morate spremeniti naklonski kot (simultana obdelava).

Simultana kontura struženja je kontura struženja, pri kateri lahko na polarnih krogih **CP** in linearnih nizih **L** programirate rotacijsko os, katere nastavitvev ne poškoduje konture. Trki s stranskim rezanjem ali držali ne bodo preprečeni. To omogoča rezkanje kontur z enim orodjem v enem segmentu, čeprav je mogoče različne dele konture doseči samo v različnih nastavitvah.

Kako je treba nastaviti rotacijsko os, da lahko brez trka dosežete različne dele konture, napišete v NC-program.

Z nadmero rezalnega polmera **DRS** lahko na konturi ustvarite ekvidistančno nadmero.

S funkcijo **FUNCTION TCPM** in **REFPNT TIP-CENTER** lahko potrebnim stružnim orodjem izmerite tudi teoretično konico orodja.



Postopek

Za izdelavo simultane programa sledite naslednjemu postopku:

- ▶ Vključite struženja
- ▶ Zamenjajte stružno orodje
- ▶ Koordinatni sistem prilagodite s ciklom **800**
- ▶ Aktivirajte funkcijo **FUNCTION TCPM** z **REFPNT TIP-CENTER**
- ▶ Aktivirajte popravek polmera z RL / RRG41/G42
- ▶ Programirajte simultano konturo struženja
- ▶ Zaključite popravek polmera z nizom odmika ali R0
- ▶ Ponastavite funkcijo **FUNCTION TCPM**

Primer

0 BEGIN PGM TURNSIMULTAN MM	
...	
12 FUNCTION MODE TURN	Vključite struženja
13 TOOL CALL "TURN_FINISH"	Zamenjajte stružno orodje
14 FUNCTION TURNDATA SPIN VCONST:OFF S500	
15 M140 MB MAX	
16 CYCL DEF 800 PRILAG.SIST.VRTENJA	Prilagodite koordinatni sistem
Q497=+90 ;PRECESIJSKI KOT	
Q498=+0 ;OBRACANJE ORODJA	
Q530=+0 ;NAST. OBDELAVA	
Q531=+0 ;NAKLONSKI KOT	
Q532= MAX ;POMIK	
Q533=+0 ;SMER POMIKA	
Q535=+3 ;IZSREDINSKO VRTENJE	
Q536=+0 ;IZSRED. BREZ ZAUST.	
17 FUNCTION TCPM F TCP AXIS POS PATHCTRL AXIS REFPNT TIP-CENTER	Aktivirajte funkcijo FUNCTION TCPM
18 FUNCTION TURNDATA CORR-TCS:Z/X DRS:-0.1	
19 L X+100 Y+0 Z+10 R0 FMAX M304	
20 L X+45 RR FMAX	Aktivirajte popravek polmera z RR
...	
26 L Z-12.5 A-75	Programirajte simultano konturo struženja
27 L Z-15	
28 CC X+69 Z-20	
29 CP PA-90 A-45 DR-	
30 CP PA-180 A+0 DR-	
...	
47 L X+100 Z-45 R0 FMAX	Zaključite popravek polmera z R0
48 FUNCTION RESET TCPM	Ponastavite funkcijo FUNCTION TCPM
49 FUNCTION MODE MILL	
...	
71 END PGM TURNSIMULTAN MM	

M128

Namesto tega lahko za simultano rotacijo uporabite tudi funkcijo **M128**.

Z M128 veljajo naslednje omejitve:

- Samo za NC-programe, ki so ustvarjeni na poti središča orodja
- Samo za dolbila s TO 9
- Orodje mora biti izmerjeno na sredini rezalnega polmera

Struženje z orodji FreeTurn**Uporaba**

Krmiljenje vam omogoča, da definirate orodja FreeTurn ter jih uporabljate npr. za nastavljeno ali simultano struženje.

Orodja FreeTurn so stružna orodja z več rezili. Glede na različico lahko z enim samim orodjem FreeTurn izvajate grobo in fino rezkanje vzporedno z osjo in konturo.

Uporaba orodij FreeTurn omogoča manj zamenjav orodja ter posledično krajši čas obdelave. Potrebna poravnava orodja glede na obdelovanec omogoča izključno zunanjo obdelavo.

Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Nastavitev, testiranje in izvedba NC-programov**

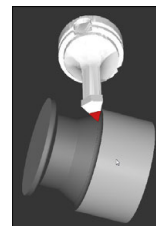
Pogoji

- Stroj, katerega vreteno orodja je nameščeno pravokotno na vreteno obdelovanca ali pa ga je v ta položaj mogoče nastaviti
Odvisno od kinematike stroja je za medsebojno poravnavo vreten potrebna rotacijska os.
- Stroj s krmiljenim vretenom orodja
Krmiljenje nastavi rezilo orodja s pomočjo vretena orodja.
- Programska možnost št. 50 rezkanje
- Kinematični opis
Kinematični opis ustvari proizvajalec stroja. S pomočjo kinematičnega opisa lahko krmiljenje npr. upošteva geometrijo orodja.
- Makri proizvajalca stroja za simultano struženje z orodji FreeTurn
- Orodje FreeTurn z ustreznim nosilcem orodja
- Definicija orodja
Orodje FreeTurn je vedno sestavljeno iz treh rezil izbranega orodja.

Opis funkcije

Za uporabo orodij FreeTurn prikličite v NC-programu izključno želeno rezilo pravilno definirane izbranega orodja.

Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Programiranje ciklov obdelave**



Orodje FreeTurn v simulaciji

Orodja FreeTurn

FreeTurn-
rezalna plošča za
grobo rezkanjeFreeTurn-
rezalna plošča za
fino rezkanjeFreeTurn-
rezalna plošča za
grobo in fino rezkanje

Krmiljenje podpira vse različice orodij FreeTurn:

- Orodje z rezili za fino rezkanje
- Orodje z rezili za grobo rezkanje
- Orodje z rezili za fino in grobo rezkanje

V stolpcu **VRSTA** v upravljanju orodij kot vrsto orodja izberite strožno orodje (**TURN**). Posameznim rezilom v stolpcu **VRSTA** dodelite tehnološko specifično vrsto orodja, in sicer orodje za grobo rezkanje (**ROUGH**) ali orodje za fino rezkanje (**FINISH**).

Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Nastavitev, testiranje in izvedba NC-programov**

Orodje FreeTurn definirate kot izbrano orodje s tremi rezili, ki so med seboj zamaknjena s pomočjo kota usmeritve **ORI**. Vsako rezilo ima usmeritev orodja **TO 18**.

Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Nastavitev, testiranje in izvedba NC-programov**

Nosilec orodja FreeTurn

Za vsako različico orodja FreeTurn je na voljo ustrezen nosilec orodja. Podjetje HEIDENHAIN v programski opremi za mesto programiranja ponuja pripravljene predloge nosilcev orodja, ki jih lahko prenesete. Vsakemu izbranemu rezilu dodelite kinematike nosilcev orodja, ustvarjene iz predlog.

Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Nastavitev, testiranje in izvedba NC-programov**



Predloga nosilca orodja za orodje FreeTurn

Napotki

NAPOTEK**Pozor, nevarnost trka!**

Dolžino droga stružnega orodja omejuje premer, ki ga je treba obdelati. Med izvajanjem obstaja nevarnost trka!

- ▶ Potek preverite s pomočjo simulacije

- Potrebna poravnava orodja glede na obdelovanec omogoča izključno zunanjo obdelavo.
- Upoštevajte, da je mogoče orodje FreeTurn kombinirati z različnimi obdelovalnimi strategijami. Iz tega razloga upoštevajte specifične napotke, npr. v povezavi z izbranimi obdelovalnimi cikli.

Uporaba čelnega drsnika

Aplikacija

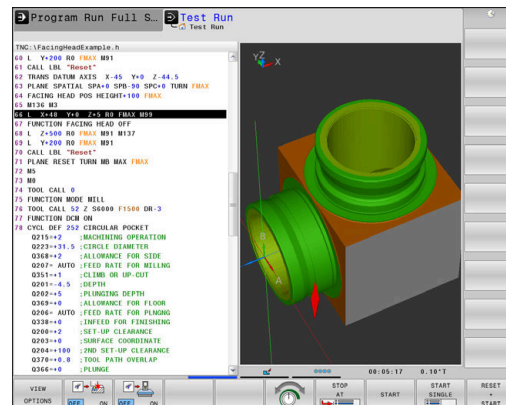


Upoštevajte priročnik za stroj!

To funkcijo mora omogočiti in prilagoditi proizvajalec stroja.

Z uporabo čelnega drsnika, imenovanega tudi izstruževalna glava, je mogoče s samo nekaj različnimi orodji izvesti skoraj vsa struženja. Položaj vodila čelnega drsnika je mogoče programirati v smeri X. Na čelni drsnik namestite npr. orodje za vzdolžno struženje, ki ga priključete z nizom TOOL CALL.

Obdelava deluje tudi ob zavrti obdelovalni ravnini in na obdelovancih, ki niso rotacijsko simetrični.



Upoštevajte pri programiranju

Pri delih s čelnim drsnikom veljajo naslednje omejitve:

- Dodatni funkciji **M91** in **M92** nista možni
- Odmik s funkcijo **M140** ni možen
- Funkciji **TCPM** ali **M128** nista možni
- Nadzor trka **DCM** ni možen
- Cikli **800**, **801** in **880** niso možni
- Cikli **286** in **287** niso možni (možnost št. 157)

Če čelni drsnik uporabljate v zavrti obdelovalni ravnini, upoštevajte naslednje:

- Krmiljenje zavrtene ravnino izračuna kot pri rezkanju. Funkciji **ROT. KOORD.** in **ROT. PREGLEDNICE** ter **SIM. (ZAP.)** se nanašata na ravnino XY.
- Podjetje HEIDENHAIN priporoča, da uporabite pozicioniranje **TURN**. Pozicioniranje **MOVE** je primerno samo pogojno, in sicer v kombinaciji s čelnim drsnikom.

NAPOTEK

Pozor! Nevarnost za orodje in obdelovanec

S pomočjo funkcije **FUNKCIJSKI NAČIN OBRAT** je treba za uporabo čelnega drsnika izbrati kinematiko, ki jo je pripravil proizvajalec stroja. V tej kinematiki krmiljenje ob aktivni funkciji **ČELNI DRSNIK** programirane premike osi X čelnega drsnika izvaja kot premike os U. Pri neaktivni funkciji **FACING HEAD** in v načinu delovanja **Ročno obratovanje** ta avtomatizem manjka. Zaradi tega so premiki **X** (programirani ali tipka osi) izvedeni v osi X. Čelni drsnik je treba v tem primeru premakniti z osjo U. Med odmikom ali ročnimi premiki obstaja nevarnost trka!

- ▶ Čelni drsnik z aktivno funkcijo **FACING HEAD POS** pozicionirajte v osnovni položaj
- ▶ Odmaknite čelni drsnik z aktivno funkcijo **FACING HEAD POS**
- ▶ V načinu delovanja **Ročno obratovanje** čelni drsnik premaknite s tipko za os **U**
- ▶ Ker je funkcija **obračanje ovdolov. ravni** možna, vedno pazite na stanje 3D-Rot

Vnos podatkov o orodju

Podatki o orodju se skladajo s podatki iz preglednice stružnih orodij.

Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Nastavitev, testiranje in izvedba NC-programov**

Pri priklicu orodja upoštevajte:

- Niz **TOOL CALL** brez orodne osi
- Rezalno hitrost in število vrtljajev s funkcijo **TURNDATA SPIN**
- Vreteno vklopite s funkcijo **M3** ali **M4**

Za omejitev števila vrtljajev lahko uporabite tako vrednost **NMAX** iz preglednice orodij kot vrednost **SMAX** iz funkcije **FUNCTION TURNDATA SPIN**.

Aktivacija in pozicioniranje funkcije čelnega drsnika

Preden lahko aktivirate funkcijo čelnega drsnika, morate prek funkcije **FUNCTION MODE TURN** izbrati kinematiko čelnega drsnika. To kinematiko omogoči proizvajalec stroja.

Primer**5 FUNCTION MODE TURN "FACINGHEAD"**

Preklop na struženje s čelnim drsnikom



Ob aktivaciji se čelni drsnik v X in Y samodejno premakne na ničelno točko. Os vretena predhodno pozicionirajte na varno višino ali vnesite varno višino v NC-niz **POL. ČELNEGA DRSNIKA**.

Funkcijo čelnega drsnika aktivirajte na naslednji način:



- ▶ Pritisnite tipko **SPEC FCT**



- ▶ Pritisnite gumb **FUNKCIJE VR TENJE**



- ▶ Pritisnite gumb **PLAN**. Pritisnite možnost **PLAN. STRUGANJE**



- ▶ Pritisnite gumb **FACING HEAD POS**
- ▶ Po potrebi vnesite varno višino
- ▶ Po potrebi vnesite pomik

Primer**7 FACING HEAD POS**

Aktivacija brez varne višine

7 FACING HEAD POS HEIGHT+100 FMAX

Aktivacija s pozicioniranjem na varni višini Z+100 s hitrim tekom

Delo s čelnim drsnikom



Upoštevajte priročnik za stroj!

Proizvajalec stroja lahko omogoči lastne cikle za delo s čelnim drsnikom. V nadaljevanju je opisan standardni obseg funkcije.

Vaš proizvajalec stroja vam lahko omogoči funkcijo, s katero lahko položaj navedete z zamikom čelnega drsnika v smeri X. V osnovi pa vseeno velja, da se mora ničelna točka nahajati v osi vretena.

Priporočena zgradba programa:

- 1 Aktivirajte funkcijo **FUNCTION MODE TURN** s čelnim drsnikom
- 2 Po potrebi izvedite premik na varen položaj
- 3 Ničelno točko premaknite k osi vretena
- 4 Čelni drsnik aktivirajte in pozicionirajte s funkcijo **FACING HEAD POS**
- 5 Obdelavo izvajajte v koordinatni ravnini ZX in s cikli struženja
- 6 Odmaknite čelni drsnik in ga pozicionirajte na osnovni položaj
- 7 Deaktivirajte čelni drsnik
- 8 Način obdelave preklopite s funkcijo **FUNCTION MODE TURN** ali **FUNCTION MODE MILL**

Koordinatna ravnina je določena tako, da koordinate X opisujejo premer obdelovanca, koordinate Z pa vzdolžne položaje.




Z izbirnim strojnim parametrom **presetToAlignAxis** (št. 300203) proizvajalec stroja glede na os definira, kako krmiljenje interpretira vrednosti zamika. Pri možnosti **FACING HEAD POS** je strojni parameter pomemben samo za vzporedno os **U (U_OFFS)**.


Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Nastavitev, testiranje in izvedba NC-programov**


- Če strojni parameter ni definiran oz. je definiran z vrednostjo **FALSE**, krmiljenje zamika med obdelavo ne upošteva.
- Če je strojni parameter definiran z vrednostjo **TRUE**, lahko z zamikom izravnate odstopanje čelnega drsnika. Če za orodje uporabite npr. čelni drsnik z več možnostmi vpenjanja, potem zamik nastavite na trenutni položaj vpenjanja. Na ta način lahko NC-programe obdelate ne glede na položaj vpenjanja orodja.


Deaktivacija funkcije čelnega drsnika


Funkcijo čelnega drsnika deaktivirajte na naslednji način:

-  ▶ Pritisnite tipko **SPEC FCT**

-  ▶ Pritisnite gumb **FUNKCIJE VRTENJE**

-  ▶ Pritisnite gumb **PLAN.** Pritisnite možnost **PLAN. STRUGANJE**

-  ▶ Pritisnite gumb **FUNCTION FACING HEAD**

-  ▶ Potrdite s tipko **ENT**

Primer

7 FUNCTION FACING HEAD OFF

Deaktivacija čelnega drsnika

Nadzor moči rezanja s funkcijo AFC



Upoštevajte priročnik za stroj!

To funkcijo mora omogočiti in prilagoditi proizvajalec stroja.

Funkcijo **AFC** (možnost št. 45) lahko uporabljate tudi med struženjem in s njo nadzorujete celoten postopek obdelave. Med struženjem krmiljenje nadzoruje obrabo orodja in lom orodja. Regulacija pomika je med struženjem deaktivirana.

Krmiljenje pri tem uporablja referenčno obremenitev **Pref**, najmanjšo omejitev **Pmin** in največjo zabeleženo obremenitev **Pmax**.

Nadzor moči rezanja z **AFC** v osnovi deluje kot prilagodljiva regulacija pomika med rezkanjem. Krmiljenje potrebuje nekaj drugih podatkov, ki so na voljo v preglednici AFC.TAB.

Priučene referenčne obremenitve **Pref** < 5 % bodo pri tem samodejno povišane na spodnjo mejo 5 %.



Funkcijo **AFC CUT BEGIN** izvedite šele potem, ko je bilo doseženo začetno število vrtljajev. V nasprotnem primeru krmiljenje prikaže sporočilo o napaki in AFC-rez se ne zažene.

Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Nastavitev, testiranje in izvedba NC-programov**

Določanje osnovnih nastavitev AFC

Preglednica AFC.TAB velja tako za rezkanje kot za struženje. Za struženje nastavite lastno nastavitve nadzora (vrstica v preglednici).

V preglednico vnesite naslednje podatke:

Stolpec	Funkcija
NR	Številka tekoče vrstice v preglednici
AFC	Ime nastavitve nadzora. To ime morate vnesti v stolpec AFC preglednice orodij. Določi dodelitev k orodju
FMIN	Pomik, pri katerem naj krmiljenje opravi reakcijo ob preobremenitvi. Vrednost vnosa med struženjem: 0 (med struženjem ni potrebno)
FMAX	Največji pomik v materialu, do katerega lahko krmiljenje samodejno povečuje. Vrednost vnosa med struženjem: 0 (med struženjem ni potrebno)
FIDL	Pomik, s katerim naj krmiljenje izvaja premikanje, če orodje ne reže (pomik v zraku). Vrednost vnosa med struženjem: 0 (med struženjem ni potrebno)
FENT	Pomik, s katerim naj krmiljenje izvaja premikanje, ko orodje vstopi v material ali izstopi iz njega. Vrednost vnosa med struženjem: 0 (med struženjem ni potrebno)
OVLD	Reakcija, ki naj jo krmiljenje izvede pri preobremenitvi: <ul style="list-style-type: none"> ■ E: prikaz sporočila o napaki na zaslonu ■ L: blokiranje trenutnih orodij ■ -: brez reakcije ob preobremenitvi Vstavljanje nadomestnega orodja med struženjem ni možno. Če določite reakcijo ob preobremenitvi M , krmiljenje odda sporočilo o napaki.
POUT	Vnesite najmanjšo obremenitev Pmin za nadzor loma orodja
SENS	Občutljivost regulacije Vrednost vnosa pri struženju: 0 ali 1 za nadzor glede najmanjše obremenitve Pmin <ul style="list-style-type: none"> ■ SENS 1: Pmin se ovrednoti ■ SENS 0: Pmin se ne ovrednoti
PLC	Vrednost, ki naj jo krmiljenje na začetku obdelovalnega niza prenese na PLC. Funkcijo določi proizvajalec stroja, upoštevajte priročnik za stroj

Določitev nastavitve nadzora za stružna orodja

Nastavitev nadzora določite za vsako stružno orodje ločeno. Pri tem sledite naslednjemu postopku:

- ▶ Odprite preglednico orodij TOOL.T
- ▶ Poiščite stružno orodje
- ▶ V stolpec AFC vnesite želeno strategijo AFC

Če delate v razširjenem upravljanju orodij, lahko nastavitev nadzora vnesete tudi neposredno v obrazec orodij.

Izvedba koraka učenja

Pri struženju mora biti faza učenja v celoti izvedena. Krmiljenje odda sporočilo o napaki, pri funkciji **AFC CUT BEGIN** vnesete **TIME** ali **DIST**.

Prekinitev z gumbom **KONEC UČENJA** ni dovoljena.

Ponastavitev referenčne obremenitve ni dovoljena, gumb **PREF RESET** je sivo obarvan.

Aktiviranje in deaktiviranje AFC

Regulacijo pomika aktivirate enako kot med rezkanjem.

Nadzor obrabe in loma orodja

Med struženjem krmiljenje lahko nadzoruje obrabo orodja in lom orodja.

Lom orodja povzroči nenaden padec obremenitve. Da bo krmiljenje nadzorovalo tudi padec obremenitve, v stolpec SENS vnesite vrednost 1.



Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Nastavitev, testiranje in izvedba NC-programov**

15

Brušenje

15.1 Brušenje na rezkalnih strojih (možnost št. 156)

Uvod



Upoštevajte priročnik za stroj!

Obdelavo z brušenjem konfigurira in sprosti proizvajalec stroja. Na stroju vam morda niso na voljo vse opisane funkcije in cikli.

Na posebnih vrstah rezkalnih strojev lahko izvajate tako rezkanje kot brušenje. Na ta način je možno obdelovanec povsem strojno obdelati, tudi ko je potrebno zahtevnejše rezkanje in brušenje.

Pojem brušenje obsega številne različne vrste obdelave, ki se med seboj deloma močno razlikujejo, npr.:

- Koordinatno brušenje
- Okroglo brušenje
- Plosko brušenje



Na TNC 640 vam je trenutno na voljo koordinatno brušenje.



Orodja pri brušenju

Pri upravljanju brusilnega orodja so potrebni drugačni geometrijski opisi kot pri rezkalnih in vrtalnih orodjih. Krmiljenje za to ponuja posebno upravljanje za brusilna in uravnalna orodja na podlagi obrazca.

Če je na vašem rezkalnem stroju sproščeno brušenje (možnost št. 156), vam je na voljo tudi funkcija uravnavanja. S tem lahko brusilno ploščo v stroju ponovno oblikujete ali naostrite.

Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Nastavitev, testiranje in izvedba NC-programov**

Koordinatno brušenje



Krmiljenje ponuja različne cikle za posebne premike pri koordinatnem brušenju in uravnavanju.

Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Programiranje ciklov obdelave**

Koordinatno brušenje je brušenje konture 2D. Premikanje orodja v ravnini je po potrebi prekrito z nihajočim premikom vzdolž aktivne orodne osi.

Na rezkalnem stroju koordinatno brušenje uporabljate v glavnem za naknadno obdelavo predhodno izdelane konture s pomočjo brusilnega orodja. Koordinatno brušenje se zelo malo razlikuje od rezkanja. Namesto rezkalnega orodja uporabite brusilno orodje, npr. brusilni zatič ali brusilno ploščo. S pomočjo koordinatnega brušenja dosežete višjo natančnost in boljše površine kot pri rezkanju.

Obdelava se izvede v rezkanju **FUNCTION MODE MILL**.

S pomočjo ciklov brušenja so vam na voljo posebni postopki premikanja za brusilna orodja. Pri tem hodno ali oscilirno premikanje, t.i. nihajni hod, premikanje v orodni osi premakne v obdelovalno ravnino.

Brušenje je možno tudi v zavrti obdelovalni ravnini. Krmiljenje niha vzdolž aktivne orodne osi v koordinatnem sistemu obdelovalne ravnine **WPL-CS**.

Nihajni hod

Pri koordinatnem brušenju lahko premik orodja v ravnini prekrijete s hodnim premikanjem, tako imenovanim nihajnim hodom. Preneseno hodno premikanje deluje v aktivni orodni osi.

Določite lahko zgornjo in spodnjo mejo hoda in lahko zaženete ter zaustavite nihajni hod oz. ponastavite vrednosti. Nihajni hod deluje tako dolgo, dokler ga ponovno ne zaustavite. S funkcijo **M2** ali **M30** se nihajni hod samodejno ustavi.

Krmiljenje ponuja cikle za definiranje, zagon in zaustavitev nihajnega hoda.

Dokler je nihajni hod aktiven v zagnanem NC-programu, ne morete preklopiti v način delovanja **Ročni način** ali **Pozicioniranje z ročno navedbo**.



Napotki za upravljanje:

- Nihajni hod med programirano zaustavitvijo z možnostjo **M0** in v načinu delovanja **Potek programa, posam. blok** poteka tudi po koncu NC-niza.
- Medtem, ko je nihajni hod aktiven, krmiljenje ne podpira nobenega premika na niz.



Upoštevajte priročnik za stroj!

Vaš proizvajalec stroj lahko definira, katera preglasitev učinkuje na premikanje nihajnega hoda.

Grafični prikaz nihajnega hoda

Simulacijska grafika v načinoma delovanja **Potek programa, posam. blok** in **Potek programa, po blokih** prikaže preneseno hodno premikanje.

Sestava NC-programa

NC-program z brušenjem je sestavljen na naslednji način:

- Po potrebi uravnavanje brusilnega orodja
- Določite nihajni hod
- Po potrebi ločeni zagon nihajnega hoda
- Odmik konture
- Zaustavite nihajni hod

Za konturo lahko uporabite določene obdelovalne cikle, npr. brusilne cikle, cikle za žepe, čepe ali cikle SL.

Krmiljenje se v primeru brusilnega orodja obnaša enako kot v primeru rezkalnega orodja:

- Če konturo, katere najmanjši notranji polmer je manjši od polmera orodja, brusite brez cikla, krmiljenje izda sporočilo o napaki.
- Če delate s cikli SL, krmiljenje obdela le območja, ki so mogoča s trenutnim polmerom orodja. Preostali material ostane na mestu.

Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Programiranje ciklov obdelave**

Popravki v postopku brušenja

Da bi dosegli želeno natančnost, lahko s pomočjo korekcijskih preglednic med koordinatnim brušenjem izvajate popravke.

Dodatne informacije: "Korekcijska preglednica", Stran 413

15.2 Uravnavanje (možnost #156)

Osnove funkcije uravnavanja



Upoštevajte priročnik za stroj!
Proizvajalec stroja mora stroj pripraviti za uravnavanje. Po potrebi lahko proizvajalec stroja omogoči lastne cikle.

Uravnavanje je ponovno naostrenje ali oblikovanje orodja za brušenje v stroju. Med uravnavanjem orodje za uravnavanje obdeluje brusilno ploščo. Med uravnavanjem je orodje za brušenje tako obdelovanec. Med uravnavanjem nastaja iznos materiala na brusilni plošči in možna obraba na uravnalnem orodju. Iznos materiala in obraba privedeta do sprememb podatkov o orodju, ki jih je treba po uravnavanju popraviti.

Parameter COR_TYPE v upravljanju orodij nudi naslednje možnosti za popravek podatkov o orodju:

- **Brusilna plošča s popravkom, COR_TYPE_GRINDTOOL**
Metoda popravkov z iznosom materiala na brusilnem orodju
Dodatne informacije: "Metode popravkov", Stran 584
- **Uravnal. orodje z obrabo, COR_TYPE_DRESSTOOL**
Metoda popravkov z iznosom materiala na uravnalnem orodju
Dodatne informacije: "Metode popravkov", Stran 584

Orodja za brušenje in uravnavanje popravite neodvisno od način popravljanja s cikloma **1032 POPR. DOLZINE BRUSILNE PLOSCE** in **1033 POPR. POLMERA BRUSILNE PLOSCE**.

Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Programiranje ciklov obdelave**



Vsakega orodja za brušenje ni treba uravnati. Upoštevajte napotke proizvajalca orodja.

Koordinatna ravnina obdelave uravnavanja

Ničelna točka obdelovanca med uravnavanjem leži na robu brusilne plošče. Ustrezen rob izberite s pomočjo cikla **1030 AKT. ROB PLOSCE**.

Razporeditev osi je pri uravnavanju je določena tako, da koordinate X opisujejo položaje na polmeru brusilne plošče, koordinate Z pa vzdolžne položaje na brusilni orodni osi. Zato so programi uravnavanja neodvisni od vrste stroja.

Proizvajalec stroja določi, katere strojne osi izvajajo programirane premike.



Poenostavljeno uravnavanje



Upoštevajte priročnik za stroj!

Proizvajalec stroja mora stroj pripraviti za uravnavanje. Po potrebi lahko proizvajalec stroja omogoči lastne cikle.

Proizvajalec stroja lahko celotno uravnavanje programira v t.i. makru.

Odvisno od tega makra uravnavanje zažene z naslednjimi cikli:

- Cikel **1010 PREMIER URAVN.**
- Cikel **1015 URAVNAVA PROFILA**
- Cikel **1016 URAV. BRUSILNEGA KOLESA**
- Cikel proizvajalca stroja

Programiranje **FUNCTION DRESS BEGIN** ni potrebno.

V tem primeru proizvajalec stroja določi potek uravnavanja.

Metode popravkov

Odstranitev materiala na brusilnem orodju

Pri uravnavanju običajno uporabljate orodje za uravnavanje, ki je trše od brusilnega orodja. Zaradi razlike v trdoti se pri uravnavanju odstranitev materiala v glavnem dogaja na brusilnem orodju.

Programirana količina uravnavanja je dejansko odstranjena na brusilne orodju, saj se orodje za uravnavanje vidno ne obrabi. V tem primeru uporabite metodo popravka **Brusilna plošča s popravkom, COR_TYPE_GRINDTOOL** v parametru **COR_TYPE** brusilnega orodja.

Nadaljnje informacije: Nastavitev, testiranje in izvedba NC-programov

Pri tej metodi popravka ostanejo podatki o orodju orodja za uravnavanje stalni. Krmiljenje na naslednji način popravi izključno brusilno orodje:

- Programirana količina uravnavanja v osnovnih podatkih brusilnega orodja, npr. **R-OVR**
- Po potrebi izmerjeno odstopanje med želeno in dejansko mero v podatkih popravka brusilnega orodja, npr. **dR-OVR**

Odstranitev materiala na uravnalnem orodju

V nasprotju s standardnim primerom se odstranjevanje materiala pri določenih kombinacijah brušenja in uravnavanja ne izvede izključno na brusilnem orodju. V tem primeru se orodje za uravnavanje vidno obrabi, npr. pri zelo trdih brusilnih orodjih v kombinaciji z mehkejšimi orodji za uravnavanje. Za popravek te vidne obrabe na orodju za uravnavanje, krmiljenje nudi metodo popravka **Uravnal. orodje z obrabo, COR_TYPE_DRESSTOOL** v parametru **COR_TYPE** brusilnega orodja.

Nadaljnje informacije: Nastavitev, testiranje in izvedba NC-programov

Pri tej metodi popravka se podatki o orodju orodja za uravnavanje spremenijo. Krmiljenje na naslednji način popravi tako brusilno orodje kot tudi orodje za uravnavanje:

- Količina uravnavanja v osnovnih podatkih brusilnega orodja, npr. **R-OVR**
- Izmerjena obraba v podatkih popravka orodja za uravnavanje, npr. **DXL**

Če uporabite metodo popravka **Uravnal. orodje z obrabo, COR_TYPE_DRESSTOOL**, krmiljenje po uravnavanju shrani številko orodja uporabljenega orodja za uravnavanje v parameter **T_DRESS** brusilnega orodja. Krmiljenje nadzoruje trenutne postopke uravnavanja, če uporabljajo definirano orodje za uravnavanje. Če uporabite drugo orodje za uravnavanje, potem krmiljenje obdelavo zaustavi s sporočilom o napaki.

Po postopku uravnavanja morate ponovno izmeriti brusilno orodje, da lahko krmiljenje določi in popravi obrabo.



Pri metodi popravka **Uravnal. orodje z obrabo, COR_TYPE_DRESSTOOL** ne smete uporabiti nobenih nastavljenih orodij za uravnavanje.

Programiranje uravnavanja FUNCTION DRESS



Upoštevajte priročnik za stroj!

Uravnavanje je funkcija, ki je odvisna od stroja. Po potrebi lahko proizvajalec stroja omogoči poenostavljen postopek.

Dodatne informacije: "Poenostavljeno uravnavanje", Stran 584

NAPOTEK

Pozor, nevarnost kolizije!

Pri aktivaciji **ZAČETEK FUNKCIJE URAVNAVANJA** krmiljenje preklopi kinematiko. Brusilna plošča je obdelovanec. Po potrebi se osi premikajo v obratni smeri. Med izvajanjem funkcije in naknadno obdelavo obstaja nevarnost trka!

- ▶ Uravnavanje **FUNKCIJA URAVNAVANJA** se aktivira samo v načinih delovanja **Potek programa, posam. blok** ali **Potek programa, po blokih**
- ▶ Brusilno ploščo pred funkcijo **ZAČETEK FUNKCIJE URAVNAVANJA** pozicionirajte v bližino uravnalnega orodja
- ▶ Po funkciji **ZAČETEK FUNKCIJE URAVNAVANJA** delajte izključno s cikli podjetja HEIDENHAIN ali proizvajalca stroja
- ▶ Po prekinitvi NC-programa ali izpadu električne energije preverite smer premikanja osi
- ▶ Po potrebi programirajte zamenjavo kinematike

NAPOTEK

Pozor, nevarnost kolizije!

Nastavitveni cikli uravnalno orodje pozicionirajo na programiran rob brusilne plošče. Pozicioniranje se izvede hkrati na dveh oseh obdelovalne ravnine. Krmiljenje med premikanjem ne izvede nikakršnega preverjanja glede trkov! Obstaja nevarnost trka!

- ▶ Brusilno ploščo pred funkcijo **ZAČETEK FUNKCIJE URAVNAVANJA** pozicionirajte v bližino uravnalnega orodja
- ▶ Poskrbite, da ne pride do trkov
- ▶ Previdno zaženite NC-program

Napotki z upravljanje

- Orodju za brušenje ne sme biti dodeljena kinematika nosilca.
- Krmiljenje uravnavanja ne prikaže grafično. S pomočjo simulacije ugotovljeni časi se ne skladajo z dejanskimi časi obdelave. Razlog za to je med drugim potreben preklon kinematike.
- Pri zamenjavi uravnavanja orodje za brušenje ostane na vretenu in ohrani trenutno število vrtljajev.

Krmiljenje med postopkom uravnavanja ne podpira premika. Če po uravnavanju v premiku na niz izberete prvi NC-niz, se krmiljenje pomakne na zadnji položaj uravnavanja.


Napotki za programiranje

- Funkcija **FUNCTION DRESS BEGIN** je dovoljena samo, če se orodje za brušenje nahaja na vretenu.
- Če sta funkciji Vrtenje obdelovalne ravnine ali **TCPM** aktivni, potem ne morete preklopiti v način uravnavanja.
- Pri uravnavanju niso dovoljeni cikli za preračunavanje koordinat.
- Funkcija **M140** pri uravnavanju ni dovoljena.
- Pri uravnavanju se morata rezilo orodja za uravnavanje in središče brusilne plošče nahajati na isti višini. Programirana koordinata Y mora znašati 0.

Preklop med normalnim obratovanjem in uravnavanjem

Da krmiljenje preklopi na kinematiko uravnavanja, morate postopek uravnavanja programirati med funkcijami **FUNCTION DRESS BEGIN** in **FUNCTION DRESS END**.

Ko je uravnavanje aktivno, krmiljenje na prikazu stanja prikazuje simbol.

Simbol	Način obdelovanja
	Uravnavanje je aktivno: FUNCTION DRESS BEGIN
brez simbola	Normalno obratovanje rezkanja ali koordinate brušenja aktivno

S funkcijo **FUNCTION DRESS END** preklopite nazaj v normalno obratovanje.

V primeru prekinitve NC-programa ali izpadu električne energije krmiljenje samodejno aktivira normalno obratovanje in kinematiko, ki je aktivna pred uravnavanjem.

NAPOTEK**Pozor, nevarnost kolizije!**

Pri aktivni kinematiki umerjanja premiki stroja delujejo po potrebi v nasprotno smer. Če premikate osi, obstaja nevarnost trka!

- ▶ Po prekinitvi NC-programa ali izpadu električne energije preverite smer premikanja osi
- ▶ Po potrebi programirajte zamenjavo kinematike

Aktivirajte uravnavanje

Za aktivacijo uravnavanja upoštevajte naslednji postopek:

- ▶ Pritisnite tipko **SPEC FCT**
- ▶ Pritisnite gumb **PROGRAMSKE FUNKCIJE**
- ▶ Pritisnite gumb **FUNCTION DRESS**
- ▶ Pritisnite gumb **FUNCTION DRESS BEGIN**

Če je proizvajalec stroja omogočil izbiro kinematike, sledite naslednjemu postopku:

- ▶ Pritisnite gumb **IZBERITE KINEMATIKO**
- ▶ Orodje za uravnavanje in središče orodja za brušenje predpozicionirajte na koordinati Y tako, da se ujemata

Primer

11 FUNCTION DRESS BEGIN	Aktivirajte uravnavanje
12 FUNCTION DRESS BEGIN "KINE_DRESS"	Aktivirajte uravnavanje z izbiro kinematike

S funkcijo **FUNCTION DRESS END** preklopite nazaj v normalno obratovanje.

Primer

18 FUNCTION DRESS END	Deaktivirajte uravnavanje
------------------------------	---------------------------

16

**Upravljanje z
zaslonom na dotik**

16.1 Zaslon in upravljanje

Zaslon na dotik



Upoštevajte priročnik za stroj!

To funkcijo mora omogočiti in prilagoditi proizvajalec stroja.

Zaslon na dotik se optično razlikuje s črnim okvirjem in manjkajočimi tipkami za izbiro gumbob.

Namesto tega je TNC 640 nadzorno ploščo integriral v zaslon.

1 Zgornja vrstica

Pri vključenem krmiljenju zaslon v glavi prikazuje izbrane načine delovanja.

2 Orodna vrstica za proizvajalca stroja

3 Orodna vrstica

Krmiljenje nadaljnje funkcije prikazuje v orodni vrstici. Aktivna orodna vrstica je prikazana kot modra vrstica.

4 Integrirana nadzorna plošča

5 Tipka za določitev postavitve zaslona

6 Preklop med načini delovanja stroja, programirnimi načini delovanja in tretjim namizjem



Upravljanje in čiščenje



Upravljanje zaslonov na dotik pri elektrostaticnem naboju

Zaslone na dotik temeljijo na kapacitivnem principu delovanja, zaradi česar so občutljivi na elektrostaticne naboje pri osebnju, ki z njimi upravlja.

Pomoč omogoča odvajanje staticnega naboja prek prijemanja kovinskih, ozemljenih predmetov. Eno od rešitev ponuja obloga ESD.

Kapacitivni senzorji zaznajo dotik, takoj ko se človeški prst dotakne zaslona na dotik. Slednjega lahko upravljate tudi z umazanimi rokami, a le dokler senzorji dotika zaznajo upornost kože. Medtem ko tekočine v majhnih količinah ne povzročajo motenj, lahko večje količine tekočine sprožijo napačne vnose.



Uporabljajte delovne rokavice, da zagotovite čistočo. Posebne delovne rokavice za zaslone na dotik imajo v gumijastem materialu kovinske ione, ki prenašajo upornost kože na zaslon.

Ohranite funkcionalnost zaslona na dotik, tako da uporabljate izključno naslednja čistila:

- Čistila za steklo
- Peneča se čistila za zaslone
- Blaga sredstva za pomivanje



Čistil ne nanašajte neposredno na zaslon, temveč z njimi navlažite primerno čistilno krpo.

Pred čiščenjem zaslona izklopite krmiljenje. Kot drugo možnost lahko uporabite tudi način za čiščenje zaslona na dotik.

Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Nastavitev, testiranje in izvedba NC-programov**



Ne uporabljajte naslednjih čistilnih sredstev ali pripomočkov, da ne poškodujete zaslona na dotik:

- Agresivna topila
- Sredstva za poliranje
- Stisnjeni zrak
- Parni čistilniki

Nadzorna plošča

Glede na različico je mogoče krmiljenje še naprej upravljati prek zunanje nadzorne plošče. Upravljanje z gibi potem deluje še dodatno. Če imate krmiljenje z integrirano nadzorno ploščo, velja naslednji opis.

Integrirana nadzorna plošča

Nadzorna plošča je integrirana v zaslon. Vsebinska nadzorna plošča se spreminja glede na to v katerem načinu delovanja se nahajate.

1 Območje, v katerem lahko prikažete naslednje:

- Tipkovnica Alfa
- **Meni HEROS**
- Potenciometer za hitrost simulacije (samo v načinu delovanja **Preizkus programa**)

2 Strojni načini

3 Programirni načini

Aktiven način delovanja, v katerega je preklapljen zaslon, krmiljenje prikazuje v zeleni barvi.

Način delovanja v ozadju krmiljenje prikazuje z majhnim belim trikotnikom.

4 Upravljanje datotek

- Kalkulator
- Funkcija MOD
- Funkcija POMOČ
- Prikaz sporočil o napakah

5 Hitri dostop do menija

Glede na način delovanja tukaj takoj najdete najpomembnejše funkcije.

6 Odpiranje programirnih pogovornih oken (samo v načinih delovanja **Programiranje** in **Pozicioniranje z ročno navedbo**)

7 Številčnica in tipke za izbiro osi

8 Premikanje

9 Puščice in tipka **GOTO**

10 Opravilna vrstica

Nadaljnje informacije: uporabniški priročnik **Nastavitve, testiranje in izvedba NC-programov**

Poleg tega proizvajalec stroja dobavi nadzorno ploščo stroja.



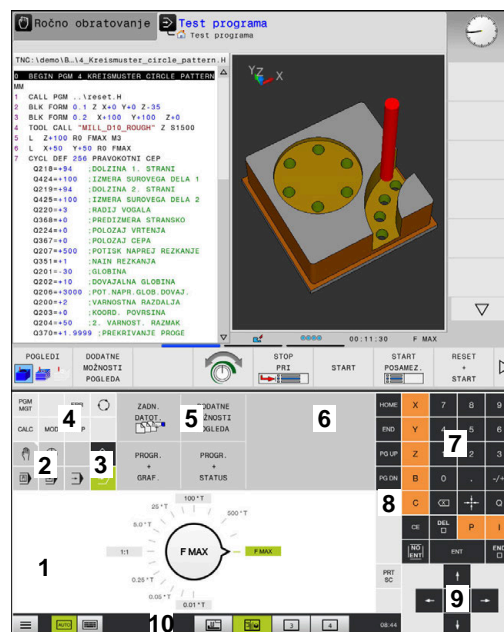
Upoštevajte priročnik za stroj!

Tipke, kot sta npr. **NC-zagon** ali **NC-zaustavitev**, so opisane v priročniku za stroj.

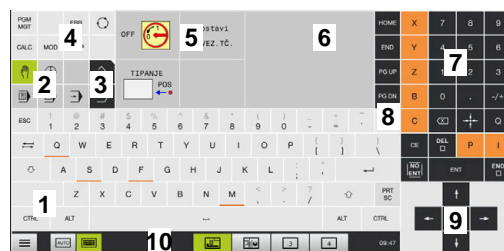
Splošno upravljanje

Naslednje tipke lahko udobno zamenjate, npr. z gibi:

Tipka	Funkcija	Gib
	Preklop načina delovanja	Dotik načina delovanja v glavi
	Preklopite med orodnimi vrsticami	Vodoravno podrsanje po orodni vrstici
	Tipke za izbiro gumbov	Dotik funkcije na zaslonu na dotik



Nadzorna plošča načina delovanja testa programa












Nadzorna plošča načina delovanja Ročno delovanje

16.2 Gibi




Pregled možnih gibov

Zaslon krmiljenja omogoča več dotikov. To pomeni, da prepozna različne gibe, tudi če so izvedeni z več prsti naenkrat.

Simbol	Gib	Pomen
	Dotik	Kratek dotik zaslona
	Dvojni dotik	Dvakratni kratek dotik zaslona
	Zadržanje	Daljši dotik zaslona
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;">  Če zadržite, krmiljenje po pribl. 10 sekundah izvede samodejno prekinitiv. Zato ni mogoča trajna aktivacija. </div>		
	Podrsanje	Tekoče gibanje prek zaslona
	Vlečenje	Gibanje prek zaslona, pri katerem je začetna točka jasno določena
	Vlečenje z dvema prstoma	Vzporedno gibanje dveh prstov prek zaslona, pri katerem je začetna točka jasno določena
	Vlečenje narazen	Gibanje dveh prstov narazen
	Vlečenje skupaj	Gibanje dveh prstov eden proti drugemu

Premikanje v preglednicah in NC-programih

V NC-programu ali tabeli se lahko pomikate na naslednji način:

Simbol	Gib	Funkcija
	Dotik	Označevanje NC-niza ali vrstice preglednice Zadrževanje drsenja
	Dvojni dotik	Aktivacija celice preglednice
	Podrsanje	Drsenje skozi NC-program ali preglednico






Upravljanje simulacije

Krmiljenje upravljanje na dotik ponuja pri naslednjih grafikah:

- Programirna grafika v načinu delovanja **Programiranje**.
- 3D-prikaz v načinu delovanja **Preizkus programa**.
- 3D-prikaz v načinu delovanja **Potek progr. posam. blok**.
- 3D-prikaz v načinu delovanja **Potek progr. po blokih**.
- Kinematski pogled


Vlečenje, povečevanje, premikanje grafike

Krmiljenje ponuja naslednje gibe:

Simbol	Gib	Funkcija
	Dvojni dotik	Nastavitev grafike na izvorno velikost
	Vlečenje	Rotacija grafike (samo 3D-grafika)
	Vlečenje z dvema prstoma	Premikanje grafike
	Vlečenje narazen	Povečanje grafike
	Vlečenje skupaj	Pomanjšanje grafike

Merjenje grafike




Če ste merjenje aktivirali v načinu delovanja **Preizkus programa**, imate na voljo naslednjo dodatno funkcijo:

Simbol	Gib	Funkcija
	Dotik	Izbira merilne točke

Upravljanje CAD-Viewer




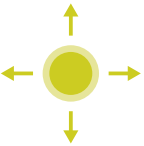
Krmiljenje upravljanje na dotik podpira tudi pri delu s **CAD-Viewer**. Glede na način so vam na voljo različni gibi.

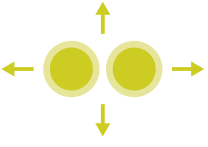
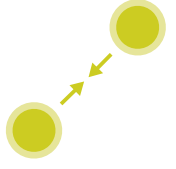
Da lahko uporabljate aplikacije, morate prej s pomočjo ikone izbrati želeno funkcijo:

Ikona	Funkcija
	Osnovna nastavitve
	Dodaj V izbirnem načinu kot pritisnjena tipka Shift
	Odstrani V izbirnem načinu kot pritisnjena tipka CTRL

Nastavitev načina Sloj in določitev referenčne točke




Krmiljenje ponuja naslednje gibe:


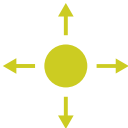
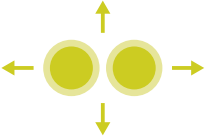
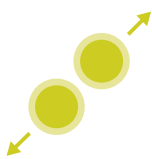
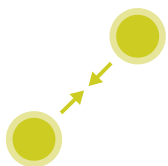
Simbol	Gib	Funkcija
	Dotik elementa	Prikaz informacij elementa Določitev referenčne točke
	Dvojni dotik na ozadje	Ponastavitev grafike ali 3D-modela na izvorno velikost
	Aktivirajte funkcijo Add in se dvakrat dotaknite ozadja	Ponastavitev grafike ali 3D-modela na izvorno velikost in kot
	Vlečenje	Rotacija grafike ali 3D-modela (samo nastavitev načina Sloj)

Simbol	Gib	Funkcija
	Vlečenje z dvema prstoma	Premikanje grafike ali 3D-modela
	Vlečenje narazen	Povečanje grafike ali 3D-modela
	Vlečenje skupaj	Pomanjšanje grafike ali 3D-modela

Izbira konture



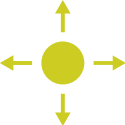


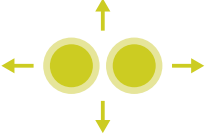
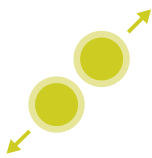
Krmiljenje ponuja naslednje gibe:

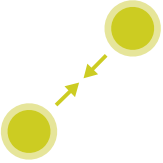
Simbol	Gib	Funkcija
	Dotik elementa	Izbira elementa
	Dotik elementa v oknu Pogled seznama	Izbira ali preklic izbire elementa
	Aktivirajte funkcijo Add in se dotaknite elementa	Deljenje, krajšanje, podaljševanje elementa
	Aktivirajte funkcijo Remove in se dotaknite elementa	Preklic izbire elementa

Simbol	Gib	Funkcija
	Dvojni dotik na ozadje	Ponastavitev grafike na izvorno velikost
	Podrsanje prek elementa	Prikaz predogleda elementov, ki jih lahko izberete Prikaz informacij elementa
	Vlečenje z dvema prstoma	Premikanje grafike
	Vlečenje narazen	Povečanje grafike
	Vlečenje skupaj	Pomanjšanje grafike

Izbira obdelovalnega položaja

Krmiljenje ponuja naslednje gibe:

Simbol	Gib	Funkcija
	Dotik elementa	Izbira elementa Izbira presečišča
	Dvojni dotik na ozadje	Ponastavitev grafike na izvorno velikost
	Podrsanje prek elementa	Prikaz predogleda elementov, ki jih lahko izberete Prikaz informacij elementa
	Aktivirajte in povlecite funkcijo Add	Označevanje območja hitre izbire
	Aktivirajte in povlecite funkcijo Remove	Označevanje območja za preklic izbire elementov
	Vlečenje z dvema prstoma	Premikanje grafike
	Vlečenje narazen	Povečanje grafike

Simbol	Gib	Funkcija
	Vlečenje skupaj	Pomanjšanje grafike

Shranjevanje elementov in preklop v NC-program

Krmiljenje izbrane elemente shrani z dotikom ustrezne ikone.

Za preklop nazaj v način delovanja **Programiranje** imate na voljo naslednje možnosti:

- Pritisnite tipko **Programiranje**
Krmiljenje preklopi v način delovanja **Programiranje**.
- Zaprite **CAD-Viewer**
Krmiljenje samodejno preklopi v način delovanja **Programiranje**.
- Prek opravilne vrstice, da ostane **CAD-Viewer** na tretjem namizju odprt
Tretje namizje ostane v ozadju aktivno.

17

**Razpredelnice in
preglednice**

17.1 Sistemski podatki

Seznam funkcij FN 18

S funkcijo **FN 18: SYSREAD** lahko sistemske podatke preberete in jih shranite v parametre Q. Sistemski datum lahko izberete prek številke skupine (ID-št.), številke sistemskih podatkov in po potrebi tudi prek indeksa.



Krmiljenje prebrane vrednosti funkcije **FN 18: SYSREAD** neodvisno od enote NC-programa vedno odda **metrično**.

V nadaljevanju najdete celoten seznam funkcij **FN 18: SYSREAD**. Upoštevajte, da glede na vašo vrsto krmiljenja niso na voljo vse funkcije.

Ime skupine	Številka skupine ID ...	Številka sistemskih podatkov NR ...	Indeks IDX ...	Opis
Informacije o programu				
	10	3	-	Številka aktivnega obdelovalnega cikla
		6	-	Številka zadnjega navedenega cikla tipalnega sistema -1 = brez
		7	-	Tip klicanega NC-programa: -1 = brez 0 = vidni NC-program 1 = cikel/makro, glavni program je viden 2 = cikel/makro, ni vidnega glavnega programa
		8	1	Merska enota NC-programa, ki neposredno izvaja priklic (to je lahko tudi cikel). Povratne vrednosti: 0 = mm 1 = palec -1 = ni ustreznega programa
			2	Merska enota NC-programa, ki je viden v prikazu niza ter iz katerega je bil neposredno ali posredno priklican trenutni cikel. Povratne vrednosti: 0 = mm 1 = palec -1 = ni ustreznega programa
		9	-	Znotraj makra funkcije M: Številka funkcije M. V nasprotnem primeru -1
		103	Številka Q-parametra	Pomembno v NC-ciklih; za ugotavljanje, ali je bil Q-parameter, naveden pod IDX, natančno vnesen v ustrezen CYCL DEF.
		110	Št. parametra QS	Ali je na voljo datoteka z imenom QS(IDX)? 0 = ne, 1 = da Funkcija sproži relativno pot datoteke.
		111	Št. parametra QS	Ali je na voljo imenik z imenom QS(IDX)? 0 = ne, 1 = da Možna je samo absolutna pot imenika.

Ime skupine	Številka skupine ID ...	Številka sistemskih podatkov NR ...	Indeks IDX ...	Opis
Naslovi sistemskega skoka				
	13	1	-	Številka oznake ali ime oznake (niz ali QS), kamor sistem skoči pri M2/M30, namesto da bi končal trenutni NC-program. Vrednost = 0: M2/M30 deluje normalno
		2	-	Številka oznake ali ime oznake (niz ali QS), kamor sistem skoči pri FN14: NAPAKA z dejanjem NC-PREKLIC, namesto da bi prekinil NC-program z napako. Številko napake, programirano v ukazu FN14, lahko preberete pod ID992 NR14. Vrednost = 0: FN14 deluje normalno.
		3	-	Številka oznake ali ime oznake (niz ali QS), kamor sistem skoči pri notranji napaki strežnika (SQL, PLC, CFG) ali pri napačnih operacijah datoteke (FUNKCIJA KOPIRANJA DATOTEKE, FUNKCIJA PREMIKA DATOTEKE ali FUNKCIJA BRISANJA DATOTEKE), namesto da bi prekinili NC-program z napako. Vrednost = 0: napaka deluje normalno.
Nakazan dostop do parametra Q				
	15	11	Št. parametra Q	Bere Q(IDX)
		12	Št. parametra QL	Bere QL(IDX)
		13	Št. parametra QR	Bere QR(IDX)
Stanje stroja				
	20	1	-	Številka aktivnega orodja
		2	-	Številka pripravljenega orodja
		3	-	Aktivna os orodja 0 = X 6 = U 1 = Y 7 = V 2 = Z 8 = W
		4	-	Programirano število vrtljajev vretena
		5	-	Aktivno stanje vretena -1 = nedoločeno stanje vretena 0 = M3 aktiven 1 = M4 aktiven 2 = M5 po M3 aktiven 3 = M5 po M4 aktiven
		7	-	Aktivna stopnja pogona
		8	-	Aktivno stanje hladilnega sredstva 0 = izklop, 1 = vklop
		9	-	Aktiven pomik
		10	-	Indeks pripravljenega orodja

Ime skupine	Številka skupine ID ...	Številka sistemskih podatkov NR ...	Indeks IDX ...	Opis
		11	-	Indeks aktivnega orodja
		14	-	Številka aktivnega vretena
		20	-	Programirana hitrost reza v načinu rotacije
		21	-	Način vretena v načinu rotacije: 0 = konst. število vrtljajev 1 = konst. hitrost reza
		22	-	Stanje hladilnega sredstva M7: 0 = nedejaven, 1 = aktiven
		23	-	Stanje hladilnega sredstva M8: 0 = nedejaven, 1 = aktiven

Ime skupine	Številka skupine ID ...	Številka sistemskih podatkov NR ...	Indeks IDX ...	Opis
Podatki o kanalu				
	25	1	-	Številka kanala
Parameter cikla				
	30	1	-	Varnostna razdalja
		2	-	Globina vrtenja/globina rezkanja
		3	-	Dostav.glob.
		4	-	Pomik pri globinskem primiku
		5	-	Dolžina prve stranice pri mizi
		6	-	Dolžina druge stranice pri mizi
		7	-	Dolžina prve stranice pri utoru
		8	-	Dolžina druge stranice pri utoru
		9	-	Polmer za krožne žepe
		10	-	Pomik pri rezkanju
		11	-	Smer vrtenja poti rezkanja
		12	-	Čas zadrževanja
		13	-	Vzpon navoja cikla 17 in 18
		14	-	Predizmera ravnanja
		15	-	Kot praznjenja
		21	-	Kot tipanja
		22	-	Pot tipanja
		23	-	Tipalni pomik
		48	-	Toleranca
		49	-	HSC-način (cikla 32 - toleranca)
		50	-	Toleranca rotacijskih osi (cikla 32 - Toleranca)
		52	Številka Q-parametra	Vrsta prenosnega parametra pri uporabniških ciklih: -1: parameter cikla v CYCL DEF ni programiran 0: parameter cikla v CYCL DEF je numerično programiran (Q-parameter) 1: parameter cikla v CYCL DEF je programiran kot niz (Q-parameter)
		60	-	Varna višina (tipalni cikli 30 do 33)
		61	-	Preverjanje (tipalni cikli 30 do 33)
		62	-	Merjenje rezil (tipalni cikli 30 do 33)
		63	-	Številka Q-parametra za rezultat (tipalni cikli 30 do 33)
		64	-	Tip Q-parametra za rezultat (tipalni cikli 30 do 33) 1 = Q, 2 = QL, 3 = QR
		70	-	Množitelj za pomik (cikla 17 in 18)

Ime skupine	Številka skupine ID ...	Številka sistemskih podatkov NR ...	Indeks IDX ...	Opis
Načinovno stanje				
	35	1	-	Dimenzioniranje: 0 = absolutno (G90) 1 = inkrementalno (G91)
		2	-	Popravek polmera: 0 = R0 1 = RR/RL 10 = Face Milling 11 = Peripheral Milling
Podatki o SQL-preglednicah				
	40	1	-	Koda rezultata za zadnji SQL-ukaz. Če je bila zadnja koda rezultatov 1 (= napaka), je povratna vrednost kode napake prenesena.
Podatki iz preglednice orodij				
	50	1	Št. orodja	Dolžina orodja L
		2	Št. orodja	Polmer orodja R
		3	Št. orodja	Polmer orodja R2
		4	Št. orodja	Predizmera dolžine orodja DL
		5	Št. orodja	Predizmera polmera orodja DR
		6	Št. orodja	Predizmera polmera orodja DR2
		7	Št. orodja	Orodje je zaklenjeno TL 0 = ni zaklenjeno, 1 = zaklenjeno
		8	Št. orodja	Številka nadomestnega orodja RT
		9	Št. orodja	Maksimalna življenjska doba TIME1
		10	Št. orodja	Maksimalna življenjska doba TIME2
		11	Št. orodja	Trenutna življenjska doba CUR.TIME
		12	Št. orodja	PLC-stanje
		13	Št. orodja	Maksimalna dolžina rezila LCUTS
		14	Št. orodja	Maksimalni kot vboda ANGLE
		15	Št. orodja	TT: število rezil CUT
		16	Št. orodja	TT: toleranca obrabe po dolžini LTOL
		17	Št. orodja	TT: toleranca obrabe po polmeru RTOL
		18	Št. orodja	TT: smer rotacije DIRECT (0 = pozitivno, -1 = negativno)
		19	Št. orodja	TT: zamik ravnine R-OFFS R = 99999,9999
		20	Št. orodja	TT: zamik dolžine L-OFFS
		21	Št. orodja	TT: toleranca loma po dolžini LBREAK
		22	Št. orodja	TT: toleranca loma po polmeru RBREAK
		28	Št. orodja	Najv. število vrtljajev NMAX
		32	Št. orodja	Kot konice TANGLE

Ime skupine	Številka skupine ID ...	Številka sistemskih podatkov NR ...	Indeks IDX ...	Opis
		34	Št. orodja	Dviganje dovoljeno LIFTOFF (0 = ne, 1 = da)
		35	Št. orodja	Toleranca obrabe polmera R2TOL
		36	Št. orodja	Tip orodja TYPE (rezkar = 0, orodje za brušenje = 1, ... tipalni sistem = 21)
		37	Št. orodja	Pripadajoča vrstica v preglednici tipalnega sistema
		38	Št. orodja	Časovni žig zadnje uporabe
		39	Št. orodja	ACC
		40	Št. orodja	Naklon za navojne cikle
		41	Št. orodja	AFC: referenčna obremenitev
		42	Št. orodja	AFC: predhodno opozorilo za preobremenitev
		43	Št. orodja	AFC: preobremenitev NC-zaustavitev
		44	Št. orodja	Prekoračitev življ. dobe orodja
		45	Št. orodja	Širina rezalne plošče na čelni strani (RCUTS)
		46	Št. orodja	Uporabna dolžina rezkarja
		47	Št. orodja	Polmer vratu rezkarja (RN)

Ime skupine	Številka skupine ID ...	Številka sistemskih podatkov NR ...	Indeks IDX ...	Opis
Podatki iz preglednice mest				
	51	1	Št. mesta	Številka orodja
		2	Št. mesta	0 = brez posebnega orodja 1 = posebno orodje
		3	Št. mesta	0 = brez fiksnega mesta 1 = fiksno mesto
		4	Št. mesta	0 = brez blokirane mesta 1 = blokirano mesto
		5	Št. mesta	PLC-stanje
Določitev mesta orodja				
	52	1	Št. orodja	Št. mesta
		2	Št. orodja	Številka zalogovnika orodja
Informacije o datoteki				
	56	1	-	Število vrstic preglednice orodij
		2	-	Število vrstic aktivne preglednice ničelnih točk
		4	-	Število vrstic preglednice, ki jo je mogoče prosto definirati, odprte s FN26: TABOPEN
Podatki orodja za T- in S-strobe				
	57	1	T-koda	Številka orodja IDX0 = T0-strobe (odloži orodje), IDX1 = T1-strobe (zamenjaj orodje), IDX2 = T2-strobe (pripravi orodje)
		2	T-koda	Indeks orodja IDX0 = T0-strobe (odloži orodje), IDX1 = T1-strobe (zamenjaj orodje), IDX2 = T2-strobe (pripravi orodje)
		5	-	Število vrtljajev vretena IDX0 = T0-strobe (odloži orodje), IDX1 = T1-strobe (zamenjaj orodje), IDX2 = T2-strobe (pripravi orodje)
Vrednosti, programirane v TOOL CALL				
	60	1	-	Številka orodja T.
		2	-	Aktivna orodna 0 = X 1 = Y 2 = Z 6 = U 7 = V 8 = W
		3	-	Število vrtljajev vretena S
		4	-	Predizmera dolžine orodja DL
		5	-	Predizmera polmera orodja DR
		6	-	Samodejni TOOL CALL 0 = da, 1 = ne
		7	-	Predizmera polmera orodja DR2
		8	-	Indeks orodja

Ime skupine	Številka skupine ID ...	Številka sistemskih podatkov NR ...	Indeks IDX ...	Opis
		9	-	Aktiven pomik
		10	-	Hitrost reza v [mm/min]
Vrednosti, programirane v TOOL DEF				
	61	0	Št. orodja	Branje številke zaporedja menjave orodja: 0 = orodje je že v vretenu, 1 = menjava med zunanjimi orodji, 2 = menjava notranjega v zunanje orodje, 3 = menjava posebnega orodja na zunanje orodje, 4 = menjava zunanjega orodja, 5 = menjava z zunanjega na notranje orodje, 6 = menjava z notranjega na zunanje orodje, 7 = menjava posebnega orodja na notranje orodje, 8 = menjava notranjega orodja, 9 = menjava zunanjega orodja na posebno orodje, 10 = menjava posebnega orodja na notranje orodje, 11 = menjava posebnega orodja na posebno orodje, 12 = menjava posebnega orodja, 13 = menjava zunanjega orodja, 14 = menjava notranjega orodja, 15 = menjava posebnega orodja
		1	-	Številka orodja T.
		2	-	Dolžina
		3	-	Polmer
		4	-	Indeks
		5	-	Podatki o orodju, programirani v TOOL DEF 1 = da, 0 = ne

Ime skupine	Številka skupine ID ...	Številka sistemskih podatkov NR ...	Indeks IDX ...	Opis
Vrednosti, programirane s FUNCTION TURNDATA				
	62	1	-	Predizmera dolžine orodja DXL
		2	-	Predizmera dolžine orodja DYL
		3	-	Predizmera dolžine orodja DZL
		4	-	Predizmera rezalnega polmera DRS
Vrednosti za LAC in VSC				
	71	0	0	Indeks NC-osi, za katerega je treba izvesti LAC-tek za določitev teže oz. je bil nazadnje izveden (X do W = 1 do 9)
			2	Z LAC-tekem za določitev teže določena skupna nosilnost v [kgm ²] (pri krožnih oseh A/B/C) ali skupna teža v [kg] (pri linearnih oseh X/Y/Z)
		1	0	Cikel 957, odmik z navoja
Informacije glede ciklov HEIDENHAIN				
	71	20	0	Konfiguracijske informacije za uravnavanje: (CfgDressSettings) Največja delovna pot/varnostna razdalja
			1	Konfiguracijske informacije za uravnavanje: (CfgDressSettings) Iskalna hitrost (z mikrofonom za mehanske vibracije)
			2	Konfiguracijske informacije za uravnavanje: (CfgDressSettings) Faktor za pomik (premik brez dotikanja)
			3	Konfiguracijske informacije za uravnavanje: (CfgDressSettings) Faktor za pomik na strani plošče
			4	Konfiguracijske informacije za uravnavanje: (CfgDressSettings) Faktor za pomik na polmeru plošče
			5	Informacije o orodju za uravnavanje: (toolgrind.grd) Varnostna razdalja v Z (znotraj)
			6	Informacije o orodju za uravnavanje: (toolgrind.grd) Varnostna razdalja v Z (zunaj)
			7	Informacije glede obdelave za uravnavanje: varnostna razdalja v X (premer)
			8	Informacije glede obdelave za uravnavanje: razmerje rezalne hitrosti
			9	Informacije glede obdelave za uravnavanje: programirano število orodij za uravnavanje
			10	Informacije glede obdelave za uravnavanje: programirano število kinematike uravnavanja

Ime skupine	Številka skupine ID ...	Številka sistemskih podatkov NR ...	Indeks IDX ...	Opis
			11	Informacije glede obdelave za uravnavanje: TCPM aktiven/in aktiven
			12	Informacije glede obdelave za uravnavanje: programiran položaj rotacijske osi
			13	Informacije glede obdelave za uravnavanje: rezalna hitrost brusilne plošče
			14	Informacije glede obdelave za uravnavanje: število vrtljajev uravnalnega vretena
			15	Informacije glede obdelave za uravnavanje: številka zalogovnika uravnalnika
			16	Informacije glede obdelave za uravnavanje: številka mesta uravnalnika
	21	0	0	Konfiguracijske informacije za brušenje: (CfgGrindSettings) Hitrost primika (sinhrono vrtenje)
			1	Konfiguracijske informacije za uravnavanje: (CfgDressSettings) Iskalna hitrost (z mikrofonom za mehanske vibracije)
			2	Konfiguracijske informacije za brušenje: (CfgGrindSettings) Razbremenilna vrednost
			3	Konfiguracijske informacije za brušenje: (CfgGrindSettings) Merilni krmilni zamik
	22	0	0	Konfiguracijske informacije za vedenje, če se senzor ne sproži. (CfgGrindEvents/sensorNotReached) IDX: senzor
	23	0	0	Konfiguracijske informacije za vedenje, če je senzor ob zagonu že aktiven. (CfgGrindEvents/sensorActiveAtStart) IDX: senzor
	24	1	1	Konfiguracijske informacije za dogodek, ki ga dodatno uporabi funkcija senzorja: (CfgGrindEvents/sensorSource2) Funkcija senzorja = primik s tibalnim sistemom
			2	Konfiguracijske informacije za dogodek, ki ga dodatno uporabi funkcija senzorja: (CfgGrindEvents/sensorSource2) Funkcija senzorja = primik z mikrofonom za mehanske vibracije
			3	Konfiguracijske informacije za dogodek, ki ga dodatno uporabi funkcija senzorja: (CfgGrindEvents/sensorSource2) Funkcija senzorja = primik z merilnim krmiljenjem

Ime skupine	Številka skupine ID ...	Številka sistemskih podatkov NR ...	Indeks IDX ...	Opis
			9	Konfiguracijske informacije za dogodek, ki ga dodatno uporabi funkcija senzorja: (CfgGrindEvents/sensorSource2) Funkcija senzorja = interakcija, značilna za OEM, 1
			10	Konfiguracijske informacije za dogodek, ki ga dodatno uporabi funkcija senzorja: (CfgGrindEvents/sensorSource2) Funkcija senzorja = interakcija, značilna za OEM, 2
			11	Konfiguracijske informacije za dogodek, ki ga dodatno uporabi funkcija senzorja: (CfgGrindEvents/sensorSource2) Funkcija senzorja = vmesno uravnavanje
			12	Konfiguracijske informacije za dogodek, ki ga dodatno uporabi funkcija senzorja: (CfgGrindEvents/sensorSource2) Funkcija senzorja = tipka za učenje
	25		1	Konfiguracijske informacije za razbremenilno vrednost funkcije senzorja (CfgGrindEvents/sensorRelease) Funkcija senzorja = primik s tibalnim sistemom
			2	Konfiguracijske informacije za razbremenilno vrednost funkcije senzorja (CfgGrindEvents/sensorRelease) Funkcija senzorja = primik z mikrofonom za mehanske vibracije
			3	Konfiguracijske informacije za razbremenilno vrednost funkcije senzorja (CfgGrindEvents/sensorRelease) Funkcija senzorja = primik z merilnim krmiljenjem
			9	Konfiguracijske informacije za razbremenilno vrednost funkcije senzorja (CfgGrindEvents/sensorRelease) Funkcija senzorja = interakcija, značilna za OEM, 1
			10	Konfiguracijske informacije za razbremenilno vrednost funkcije senzorja (CfgGrindEvents/sensorRelease) Funkcija senzorja = interakcija, značilna za OEM, 2
			11	Konfiguracijske informacije za razbremenilno vrednost funkcije senzorja (CfgGrindEvents/sensorRelease) Funkcija senzorja = vmesno uravnavanje

Ime skupine	Številka skupine ID ...	Številka sistemskih podatkov NR ...	Indeks IDX ...	Opis
			12	Konfiguracijske informacije za razbremenilno vrednost funkcije senzorja (CfgGrindEvents/sensorRelease) Funkcija senzorja = tipka za učenje
	26		1	Konfiguracijske informacije za vrsto reakcije na dogodek funkcije senzorja (CfgGrindEvents/sensorReaction) Funkcija senzorja = primik s tipalnim sistemom
			2	Konfiguracijske informacije za vrsto reakcije na dogodek funkcije senzorja (CfgGrindEvents/sensorReaction) Funkcija senzorja = primik z mikrofonom za mehanske vibracije
			3	Konfiguracijske informacije za vrsto reakcije na dogodek funkcije senzorja (CfgGrindEvents/sensorReaction) Funkcija senzorja = primik z merilnim krmiljenjem
			9	Konfiguracijske informacije za vrsto reakcije na dogodek funkcije senzorja (CfgGrindEvents/sensorReaction) Funkcija senzorja = interakcija, značilna za OEM, 1
			10	Konfiguracijske informacije za vrsto reakcije na dogodek funkcije senzorja (CfgGrindEvents/sensorReaction) Funkcija senzorja = interakcija, značilna za OEM, 2
			11	Konfiguracijske informacije za vrsto reakcije na dogodek funkcije senzorja (CfgGrindEvents/sensorReaction) Funkcija senzorja = vmesno uravnavanje
			12	Konfiguracijske informacije za vrsto reakcije na dogodek funkcije senzorja (CfgGrindEvents/sensorReaction) Funkcija senzorja= tipka za učenje
	27		1	Konfiguracijske informacije za dogodek, ki ga uporabi funkcija senzorja (CfgGrindEvents/sensorSource) Funkcija senzorja = primik s tipalnim sistemom
			2	Konfiguracijske informacije za dogodek, ki ga uporabi funkcija senzorja (CfgGrindEvents/sensorSource) Funkcija senzorja = primik z mikrofonom za mehanske vibracije

Ime skupine	Številka skupine ID ...	Številka sistemskih podatkov NR ...	Indeks IDX ...	Opis
			3	Konfiguracijske informacije za dogodek, ki ga uporabi funkcija senzorja (CfgGrindEvents/sensorSource) Funkcija senzorja = primik z merilnim krmiljenjem
			9	Konfiguracijske informacije za dogodek, ki ga uporabi funkcija senzorja (CfgGrindEvents/sensorSource) Funkcija senzorja = interakcija, značilna za OEM, 1
			10	Konfiguracijske informacije za dogodek, ki ga uporabi funkcija senzorja: (CfgGrindEvents/sensorSource) Funkcija senzorja = interakcija, značilna za OEM, 2
			11	Konfiguracijske informacije za dogodek, ki ga uporabi funkcija senzorja (CfgGrindEvents/sensorSource) Funkcija senzorja = vmesno uravnavanje
			12	Konfiguracijske informacije za dogodek, ki ga uporabi funkcija senzorja (CfgGrindEvents/sensorSource) Funkcija senzorja = tipka za učenje
	28		0	Konfiguracijske informacije za dodelitev virov preglasitve za funkcije brušenja: (CfgGrindOverrides) Okroglo brušenje - vir preglasitve za nihajoče gibanje
			1	Konfiguracijske informacije za dodelitev virov preglasitve za funkcije brušenja: (CfgGrindOverrides) Okroglo brušenje - vir preglasitve za primik
			2	Konfiguracijske informacije za dodelitev virov preglasitve za funkcije brušenja: (CfgGrindOverrides) Plosko brušenje - vir preglasitve za nihajoče gibanje
			3	Konfiguracijske informacije za dodelitev virov preglasitve za funkcije brušenja: (CfgGrindOverrides) Plosko brušenje - vir preglasitve za primik
			4	Konfiguracijske informacije za dodelitev virov preglasitve za funkcije brušenja: (CfgGrindOverrides) Posebno brušenje - vir preglasitve za nihajoče gibanje

Ime skupine	Številka skupine ID ...	Številka sistemskih podatkov NR ...	Indeks IDX ...	Opis
			5	Konfiguracijske informacije za dodelitev virov preglasitve za funkcije brušenja: (CfgGrindOverrides) Posebno brušenje - vir preglasitve za primik
			6	Konfiguracijske informacije za dodelitev virov preglasitve za funkcije brušenja: (CfgGrindOverrides) Koordinatno brušenje (nihajni hod)
			7	Konfiguracijske informacije za dodelitev virov preglasitve za funkcije brušenja: (CfgGrindOverrides) Splošni premiki v generatorju primika (npr. premik splošno s senzorjem/brez senzorja)
			8	Konfiguracijske informacije za dodelitev virov preglasitve za funkcije brušenja: (CfgGrindOverrides) Splošni premiki v generatorju primika (npr. premik z mikrofonom za mehanske vibracije)
			9	Konfiguracijske informacije za dodelitev virov preglasitve za funkcije brušenja: (CfgGrindOverrides) Splošni premiki v generatorju primika (npr. premik s tibalnim sistemom)

Ime skupine	Številka skupine ID ...	Številka sistemskih podatkov NR ...	Indeks IDX ...	Opis
Razpoložljivo območje pomnilnika za cikle proizvajalca				
	72	0-39	0 do 30	Razpoložljivo območje pomnilnika za cikle proizvajalca. Vrednosti enota TNC ponastavi samo pri ponovnem zagonu krmilnega sistema (= 0). Z možnostjo za preklic vrednosti niso ponastavljene na vrednost, ki je bila v veljavi pri izvedbi. Do vključno 597110-11: samo NR 0-9 in IDX 0-9 Od 597110-12: NR 0-39 in IDX 0-30
Razpoložljivo območje pomnilnika za cikle uporabnika				
	73	0-39	0 do 30	Razpoložljivo območje pomnilnika za cikle uporabnika. Vrednosti enota TNC ponastavi samo pri ponovnem zagonu krmilnega sistema (= 0). Z možnostjo za preklic vrednosti niso ponastavljene na vrednost, ki je bila v veljavi pri izvedbi. Do vključno 597110-11: samo NR 0-9 in IDX 0-9 Od 597110-12: NR 0-39 in IDX 0-30
Branje najmanjšega in največjega števila vrtljajev vretena				
	90	1	ID vretena	Najmanjše število vrtljajev najnižje stopnje pogona. Če ni konfigurirana nobena stopnja pogona, je ocenjen CfgFeedLimits/minFeed prvega niza parametra vretena. Indeks 99 = aktivno vreteno
		2	ID vretena	Največje število vrtljajev najvišje stopnje pogona. Če ni konfigurirana nobena stopnja pogona, je ocenjen CfgFeedLimits/maxFeed prvega niza parametra vretena. Indeks 99 = aktivno vreteno
Popravki orodja				
	200	1	1 = brez predizmere 2 = s predizmero 3 = s predizmero in predizmero iz TOOL CALL	Aktiven polmer
		2	1 = brez predizmere 2 = s predizmero 3 = s predizmero in predizmero iz TOOL CALL	Aktivna dolžina
		3	1 = brez predizmere 2 = s predizmero 3	Polmer zaobljenosti R2

Ime skupine	Številka skupine ID ...	Številka sistemskih podatkov NR ...	Indeks IDX ...	Opis
				= s predizmero in predizmero iz TOOL CALL
		6	Št. orodja	Dolžina orodja Indeks 0 = aktivno orodje
Transformacije koordinat				
	210	1	-	Osnovna rotacija (ročno)
		2	-	Programirana rotacija
		3	-	Aktivna zrcaljena os Bit#0 do 2 in 6 do 8: os X, Y, Z in U, V, W
		4	Os	Aktivni faktor merila Indeks: 1–9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)
		5	Rotacijska os	3D-ROT Indeks: 1–3 (A, B, C)
		6	-	Obdelovalne ravni nihajo v načinu delovanja poteka programa 0 = ni aktivno –1 = aktivno
		7	-	Obdelovalne ravni nihajo v ročnih načinih delovanja 0 = ni aktivno –1 = aktivno
		8	Št. parametra QL	Kot zasuka med vretenom in obrnjenim koordinatnim sistemom. Projicira kot, ki je določen v QL-parametru, od koordinatnega sistema za vnos v koordinatni sistem orodja. Če je IDX prost, se projicira kot 0.
		10	-	Vrsta določanja aktivnega vrtenja: 0 = brez vrtenja - bo povrnjeno, če tako v načinu delovanja Ročno delovanje kot samodejnih načinov delovanja ni aktivno nobeno vrtenje. 1 = aksialno 2 = prostorski kot
		11	-	Koordinatni sistem za ročne premike: 0 = koordinatni sistem stroja M-CS 1 = koordinatni sistem obdelovalne ravnine WPL-CS 2 = koordinatni sistem orodja T-CS 4 = koordinatni sistem obdelovanca W-CS
		12	Os	Popravek v koordinatnem sistemu obdelovalne ravnine WPL-CS (FUNCTION TURNDATA CORR WPL oz. FUNCTION CORRDATA WPL) Indeks: 1 - 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)

Ime skupine	Številka skupine ID ...	Številka sistemskih podatkov NR ...	Indeks IDX ...	Opis
Aktivni koordinatni sistem				
	211	-	-	1 = sistem za vnos (privzeto) 2 = sistem REF 3 = sistem zamenjave orodja
Posebne transformacije v načinu rotacije				
	215	1	-	Kot za natančnost sistema za vnos v XY-ravnini v načinu rotacije. Če želite ponastaviti transformacijo, vnesite vrednost 0 za kot. Ta transformacija se uporablja v okviru cikla 800 (parameter Q497).
		3	1-3	Branje prostorskega kota, zapisanega z NR2. Indeks: 1-3 (rdečaA, rdečaB, rdečaC)
Aktivni zamik ničelne točke				
	220	2	Os	Trenutni zamik ničelne točke v [mm] Indeks: 1-9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)
		3	Os	Branje razlike med referenčno in izhodiščno točko. Indeks: 1-9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)
		4	Os	Branje vrednosti za OEM-zamik. Indeks: 1-9 (X_OFFS, Y_OFFS, Z_OFFS, ...)
Podr. premika				
	230	2	Os	Negativno končno stikalo programske opreme Indeks: 1-9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)
		3	Os	Pozitivno končno stikalo programske opreme Indeks: 1-9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)
		5	-	Vklop ali izklop končnega stikala programske opreme: 0 = vklop, 1 = izklop Za osi modulov mora biti nastavljena zgornja in spodnja meja ali ne sme biti meje.
Branje zelenega položaja v REF-sistemu				
	240	1	Os	Trenutni zeleni položaj v REF-sistemu
Branje zelenega položaja v REF-sistemu vključno odmiki (krmilnik itd.)				
	241	1	Os	Trenutni zeleni položaj v REF-sistemu
Branje trenutnega položaja v aktivnem koordinatnem sistemu				
	270	1	Os	Trenuten zeleni položaj v vnosnem sistemu Funkcija pri priklicu z aktivnim popravkom polmera orodja zagotavlja nepopravljene položaje za glavne osi X, Y in Z. Če je funkcija z aktivnim popravkom polmera orodja priklicana za rotacijsko os, je oddano sporočilo o napaki. Indeks: 1 - 9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)
Branje trenutnega položaja v aktivnem koordinatnem sistemu vključno odmiki (krmilnik itd.)				
	271	1	Os	Trenutni zeleni položaj v sistemu za vnos

Ime skupine	Številka skupine ID ...	Številka sistemskih podatkov NR ...	Indeks IDX ...	Opis
Branje informacij o M128				
	280	1	-	M128 aktiven: -1 = da, 0 = ne
		3	-	Stanje TCPM v skladu s št. Q: Št. Q + 0: TCPM aktiven, 0 = ne, 1 = da Št. Q + 1: OS, 0 = POL., 1 = PROS. Št. Q + 2: NADZOR_POTI, 0 = OS, 1 = VEKTOR Št. Q + 3: pomik, 0 = F TCP, 1 = F KONT.
Strojna kinematika				
	290	5	-	0: temperaturna kompenzacija ni aktivna 1: temperaturna kompenzacija je aktivna
		10	-	Indeks strojne kinematike, programirane v FUNCTION MODE MILL ali FUNCTION MODE TURN, iz Channels/ChannelSettings/CfgKin-List/kinCompositeModels -1 = ni programiran
Branje podatkov strojne kinematike				
	295	1	Št. parametra QS	Branje imen osi aktivne triosne kinematike. Imena osi so zapisana po QS(IDX), QS(IDX+1) in QS(IDX+2). 0 = operacija uspešna
		2	0	Ali je funkcija FACING HEAD POS aktivna? 1 = da, 0 = ne
		4	Krožna os	Branje, ali je navedena rotacijska os del kinematičnega izračuna. 1 = da, 0 = ne (Rotacijska os je lahko z M138 izključena iz kinematičnega izračuna.) Indeks: 4, 5, 6 (A, B, C)
		5	Pomožna os	Branje, ali se navedena pomožna os uporablja v kinematiki. -1 = os ni v kinematiki 0 = os ni vključena v izračun kinematike:
		6	Os	Kotna glava: vektor zamika v osnovnem koordinatnem sistemu B-CS prek kotne glave Indeks: 1, 2, 3 (X, Y, Z)
		7	Os	Kotna glava: vektor smeri orodja v osnovnem koordinatnem sistemu B-CS Indeks: 1, 2, 3 (X, Y, Z)
		10	Os	Določite osi za programiranje. Navedenemu indeksu osi določite pripadajočo ID osi (indeks iz CfgAxis/axisList). Indeks: 1-9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)
		11	ID osi	Določite osi za programiranje. Navedeni ID osi določite indeks osi (X = 1, Y = 2, ...). Indeks: ID osi (indeks iz CfgAxis/axisList)

Ime skupine	Številka skupine ID ...	Številka sistemskih podatkov NR ...	Indeks IDX ...	Opis
Sprememba geometričnega postopka				
	310	20	Os	Programiranje premera: -1 = vklop, 0 = izklop
		126	-	M126: -1 = vklop, 0 = izklop
Trenutni sistemski čas				
	320	1	0	Sistemski čas v sekundah, ki so pretekle od dne 01.01.1970, ure 00:00:00 (realni čas).
			1	Sistemski čas v sekundah, ki so pretekle od dne 01.01.1970, ure 00:00:00 (predhodni izračun).
		3	-	Branje časov obdelave trenutnega NC-programa.
Formatiranje za sistemski čas				
	321	0	0	Formatiranje: sistemski čas v sekundah, ki so pretekle od dne 01.01.1970, ure 0:00 (realni čas). Oblika zapisa: DD.MM.LLLL hh:mm:ss
			1	Formatiranje: sistemski čas v sekundah, ki so pretekle od dne 01.01.1970, ure 0:00 (prehodni izračun). Oblika zapisa: DD.MM.LLLL hh:mm:ss
		1	0	Formatiranje: sistemski čas v sekundah, ki so pretekle od dne 01.01.1970, ure 0:00 (realni čas). Oblika zapisa: D.MM.LLLL h:mm:ss
			1	Formatiranje: sistemski čas v sekundah, ki so pretekle od dne 01.01.1970, ure 0:00 (predhodni izračun). Oblika zapisa: D.MM.LLLL h:mm:ss
		2	0	Formatiranje: sistemski čas v sekundah, ki so pretekle od dne 01.01.1970, ure 0:00 (realni čas). Oblika zapisa: D.MM.LLLL h:mm
			1	Formatiranje: sistemski čas v sekundah, ki so pretekle od dne 01.01.1970, ure 0:00 (predhodni izračun). Oblika zapisa: D.MM.LLLL h:mm
		3	0	Formatiranje: sistemski čas v sekundah, ki so pretekle od dne 01.01.1970, ure 0:00 (realni čas). Oblika zapisa: D.MM.LL h:mm
			1	Formatiranje: sistemski čas v sekundah, ki so pretekle od dne 01.01.1970, ure 0:00 (predhodni izračun). Oblika zapisa: D.MM.LL h:mm

Ime skupine	Številka skupine ID ...	Številka sistemskih podatkov NR ...	Indeks IDX ...	Opis
		4	0	Formatiranje: sistemski čas v sekundah, ki so pretekle od dne 01.01.1970, ure 0:00 (realni čas). Oblika zapisa: LLLL-MM-DD hh:mm:ss
			1	Formatiranje: sistemski čas v sekundah, ki so pretekle od dne 01.01.1970, ure 0:00 (predhodni izračun). Oblika zapisa: LLLL-MM-DD hh:mm:ss
		5	0	Formatiranje: sistemski čas v sekundah, ki so pretekle od dne 01.01.1970, ure 0:00 (realni čas). Oblika zapisa: LLLL-MM-DD hh:mm
			1	Formatiranje: sistemski čas v sekundah, ki so pretekle od dne 01.01.1970, ure 0:00 (predhodni izračun). Oblika zapisa: LLLL-MM-DD hh:mm
		6	0	Formatiranje: sistemski čas v sekundah, ki so pretekle od dne 01.01.1970, ure 0:00 (realni čas). Oblika zapisa: LLLL-MM-DD h:mm
			1	Formatiranje: sistemski čas v sekundah, ki so pretekle od dne 01.01.1970, ure 0:00 (predhodni izračun). Oblika zapisa: LLLL-MM-DD h:mm
		7	0	Formatiranje: sistemski čas v sekundah, ki so pretekle od dne 01.01.1970, ure 0:00 (realni čas). Oblika zapisa: LL-MM-DD h:mm
			1	Formatiranje: sistemski čas v sekundah, ki so pretekle od dne 01.01.1970, ure 0:00 (predhodni izračun). Oblika zapisa: LL-MM-DD h:mm
		8	0	Formatiranje: sistemski čas v sekundah, ki so pretekle od dne 01.01.1970, ure 0:00 (realni čas). Oblika zapisa: DD.MM.LLLL
			1	Formatiranje: sistemski čas v sekundah, ki so pretekle od dne 01.01.1970, ure 0:00 (predhodni izračun). Oblika zapisa: DD.MM.LLLL
		9	0	Formatiranje: sistemski čas v sekundah, ki so pretekle od dne 01.01.1970, ure 0:00 (realni čas). Oblika zapisa: D.MM.LLLL
			1	Formatiranje: sistemski čas v sekundah, ki so pretekle od dne 01.01.1970, ure 0:00 (predhodni izračun). Oblika zapisa: D.MM.LLLL

Ime skupine	Številka skupine ID ...	Številka sistemskih podatkov NR ...	Indeks IDX ...	Opis
		10	0	Formatiranje: sistemski čas v sekundah, ki so pretekle od dne 01.01.1970, ure 0:00 (realni čas). Oblika zapisa: D.MM.LL
			1	Formatiranje: sistemski čas v sekundah, ki so pretekle od dne 01.01.1970, ure 0:00 (predhodni izračun). Oblika zapisa: D.MM.LL
		11	0	Formatiranje: sistemski čas v sekundah, ki so pretekle od dne 01.01.1970, ure 0:00 (realni čas). Oblika zapisa: LLLL-MM-DD
			1	Formatiranje: sistemski čas v sekundah, ki so pretekle od dne 01.01.1970, ure 0:00 (predhodni izračun). Oblika zapisa: LLLL-MM-DD
		12	0	Formatiranje: sistemski čas v sekundah, ki so pretekle od dne 01.01.1970, ure 0:00 (realni čas). Oblika zapisa: LL-MM-DD
			1	Formatiranje: sistemski čas v sekundah, ki so pretekle od dne 01.01.1970, ure 0:00 (predhodni izračun). Oblika zapisa: LL-MM-DD
		13	0	Formatiranje: sistemski čas v sekundah, ki so pretekle od dne 01.01.1970, ure 0:00 (realni čas). Oblika zapisa: hh:mm:ss
			1	Formatiranje: sistemski čas v sekundah, ki so pretekle od dne 01.01.1970, ure 0:00 (predhodni izračun). Oblika zapisa: hh:mm:ss
		14	0	Formatiranje: sistemski čas v sekundah, ki so pretekle od dne 01.01.1970, ure 0:00 (realni čas). Oblika zapisa: h:mm:ss
			1	Formatiranje: sistemski čas v sekundah, ki so pretekle od dne 01.01.1970, ure 0:00 (predhodni izračun). Oblika zapisa: h:mm:ss
		15	0	Formatiranje: sistemski čas v sekundah, ki so pretekle od dne 01.01.1970, ure 0:00 (realni čas). Oblika zapisa: h:mm
			1	Formatiranje: sistemski čas v sekundah, ki so pretekle od dne 01.01.1970, ure 0:00 (predhodni izračun). Oblika zapisa: h:mm

Ime skupine	Številka skupine ID ...	Številka sistemskih podatkov NR ...	Indeks IDX ...	Opis
		16	0	Formatiranje: sistemski čas v sekundah, ki so pretekle od dne 01.01.1970, ure 0:00 (realni čas) Oblika zapisa: DD.MM.LLLL hh:mm
			1	Formatiranje: sistemski čas v sekundah, ki so pretekle od dne 01.01.1970, ure 0:00 (predhodni izračun) Oblika zapisa: DD.MM.LLLL hh:mm
		20	0	Trenutni koledarski teden v skladu z ISO 8601 (realni čas)
			1	Trenutni koledarski teden v skladu z ISO 8601 (predhodni izračun)
Globalne programske nastavitve GPS: globalno stanje aktivacije				
	330	0	-	0 = nobena GPS-nastavitev ni aktivna 1 = aktivna je poljubna GPS-nastavitev
Globalne programske nastavitve GPS: posamezno stanje aktivacije				
	331	0	-	0 = nobena GPS-nastavitev ni aktivna 1 = aktivna je poljubna GPS-nastavitev
		1	-	GPS: osnovna rotacija 0 = izklop, 1 = vklop
		3	Os	GPS: zrcaljenje 0 = izklop, 1 = vklop Indeks: 1-6 (X, Y, Z, A, B, C)
		4	-	GPS: Zamik v spremenjenem sistemu obdelovanja 0 = izklop, 1 = vklop
		5	-	GPS: rotacija v sistemu za vnos 0 = izklop, 1 = vklop
		6	-	GPS: faktor pomika 0 = izklop, 1 = vklop
		8	-	GPS: prekrivanje s krmilnikom 0 = izklop, 1 = vklop
		10	-	GPS: navidezna orodna os VT 0 = izklop, 1 = vklop
		15	-	GPS: izbira koordinatnega sistema krmilnika 0 = koordinatni sistem orodij M-CS 1 = koordinatni sistem obdelovanja W-CS 2 = spremenjen koordinatni sistem obdelovanja mW-CS 3 = koordinatni sistem obdelovalne ravni WPL-CS
		16	-	GPS: zamik v sistemu obdelovanja 0 = izklop, 1 = vklop
		17	-	GPS: odmik osi 0 = izklop, 1 = vklop

Ime skupine	Številka skupine ID ...	Številka sistemskih podatkov NR ...	Indeks IDX ...	Opis
Globalne programske nastavitve GPS				
	332	1	-	GPS: kot osnovne rotacije
		3	Os	GPS: zrcaljenje 0 = ni zrcaljeno, 1 = zrcaljeno Indeks: 1–6 (X, Y, Z, A, B, C)
		4	Os	GPS: zamik v spremenjenem koordinatnem sistemu obdelovanca mW-CS Indeks: 1–6 (X, Y, Z, A, B, C)
		5	-	GPS: kot rotacije v koordinatnem sistemu za vnos I-CS
		6	-	GPS: faktor pomika
		8	Os	GPS: prekrivanje s krmilnikom Najv. vrednost zneska Indeks: 1–10 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W, VT)
		9	Os	GPS: vrednost za prekrivanje s krmilnikom Indeks: 1–10 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W, VT)
		16	Os	GPS: zamik v koordinatnem sistemu obdelovanca W-CS Indeks: 1–3 (X, Y, Z)
		17	Os	GPS: odmiki osi Indeks: 4–6 (A, B, C)
Stikalni tipalni sistem TS				
	350	50	1	Tip tipalnega sistema: 0: TS120, 1: TS220, 2: TS440, 3: TS630, 4: TS632, 5: TS640, 6: TS444, 7: TS740
			2	Vrstica v preglednici tipalnega sistema
		51	-	Aktivna dolžina
		52	1	Učinkovit polmer tipalne krogle
			2	Polmer zaobljenosti
		53	1	Sredinski zamik (glavne osi)
			2	Sredinski zamik (pomožne osi)
		54	-	Kot orientacije vretena v stopinjah (sredinski zamik)
		55	1	Hitri tek
			2	Pomik pri merjenju
			3	Pomik za predpozicioniranje: FMAX_PROBE ali FMAX_MACHINE
		56	1	Najdaljša pot meritve
			2	Varnostna razdalja
		57	1	Možna orientacija vretena 0 = ne, 1 = da
			2	Kot orientacije vretena v stopinjah

Ime skupine	Številka skupine ID ...	Številka sistemskih podatkov NR ...	Indeks IDX ...	Opis
Tipalni sistem mize za izmero orodja TT				
	350	70	1	TT: vrsta tipalnega sistema
			2	TT: vrstica v preglednici tipalnega sistema
			3	TT: oznaka aktivne vrstice v preglednici tipalnega sistema
			4	TT: vhod tipalnega sistema
		71	1/2/3	TT: središče tipalnega sistema (REF-sistem)
		72	-	TT: polmer tipalnega sistema
		75	1	TT: hitri tek
			2	TT: merilni pomik pri mirujočem vretenu
			3	TT: merilni pomik pri vrtečem se vretenu
		76	1	TT: najdaljša pot meritve
			2	TT: varnostna razdalja za merjenje dolžine
			3	TT: varnostna razdalja za merjenje polmera
			4	TT: razdalja med spodnjim robom rezkarja in zgornjim robom tipala
		77	-	TT: število vrtljajev vretena
		78	-	TT: smer tipanja
		79	-	TT: aktivirajte radijskega prenosa
			-	TT: zaustavitev pri odmiku tipalnega sistema
		100	-	Dolžina poti, po kateri je pri simulaciji tipalnega sistema tipka premaknjena

Ime skupine	Številka skupine ID ...	Številka sistemskih podatkov NR ...	Indeks IDX ...	Opis
Referenčna točka iz cikla tipalnega sistema (rezultati zaznavanja)				
	360	1	Koordinata	Zadnja referenčna točka ročnega cikla tipalnega sistema ali zadnja tipalna točka iz cikla 0 (koordinatni sistem za vnos). Popravki: dolžina, polmer in sredinski zamik
		2	Os	Zadnja referenčna točka ročnega cikla tipalnega sistema ali zadnja tipalna točka iz cikla 0 (koordinatni sistem strojev, kot indeks so dovoljene samo osi aktivne 3D-kinematike). Popravki: samo sredinski zamik
		3	Koordinata	Rezultat meritve ciklov v sistemu za vnos tipalnega sistema 0 in 1. Rezultat meritve je bran v obliki koordinat. Popravek: samo sredinski zamik
		4	Koordinata	Zadnja izhodiščna točka ročnega cikla tipalnega sistema oz. zadnja tipalna točka iz cikla 0 (koordinatni sistem obdelovanca). Rezultat meritve je bran v obliki koordinat. Popravek: samo sredinski zamik
		5	Os	Vrednosti osi, nepopravljene
		6	Koordinata/os	Branje rezultatov meritev v obliki koordinat/vrednosti osi v sistemu za vnos postopkov zaznavanja. Popravek: samo dolžina
		10	-	Orientacija vretena
		11	-	Stanje napake postopka zaznavanja: 0: postopek zaznavanja je uspešen -1: tipalna točka ni dosežena -2: tipka za začetek zaznavanja je že preamknjena

Ime skupine	Številka skupine ID ...	Številka sistemskih podatkov NR ...	Indeks IDX ...	Opis
Nastavitve za cikle tipalnega sistema				
	370	2	-	Hitri tek merjenja
		3	-	Hitri tek stroja kot hitri tek merjenja
		5	-	Vklop/izklop vodenja kota
		6	-	Samodejni merilni cikli: vklop/izklop prekinitve z informacijami
Branje ali zapis vrednosti iz preglednice aktivne ničelne točke				
	500	Row number	Stolpec	Branje vrednosti
Branje ali zapis vrednosti iz preglednice prednastavitev (osnovne pretvorbe)				
	507	Row number	1-6	Branje vrednosti
Branje ali zapis odmikov osi iz preglednice prednastavitev				
	508	Row number	1-9	Branje vrednosti
Podatki za obdelavo palet				
	510	1	-	Aktivna vrstica
		2	-	Trenutna številka palete. Vrednost stolpca IME zadnjega vnosa vrste PAL. Če je stolpec prazen ali ne vsebuje številčne vrednosti, bo povrnjena vrednost -1.
		3	-	Trenutna vrstica preglednice palet.
		4	-	Zadnja vrstica NC-programa trenutne palete.
		5	Os	Obdelava, usmerjena na orodje: Programirana varna višina: 0 = ne, 1 = da Indeks: 1–9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)
		6	Os	Obdelava, usmerjena na orodje: Varna višina Vrednost ne velja, če ID510 NR5 z ustreznim IDX dobavi vrednost 0. Indeks: 1–9 (X, Y, Z, A, B, C, U, V, W)
		10	-	Številka vrstice preglednice palet, do katere se iščejo premiki niza.
		20	-	Vrsta obdelave palet? 0 = usmerjeno na obdelovanec 1 = usmerjeno na orodje
		21	-	Samodejno nadaljevanje po NC-napaki: 0 = blokirano 1 = aktivno 10 = prekinitve nadaljevanja 11 = nadaljevanje z vrstico v preglednici palet, ki bi bila brez NC-napake naslednja izvedena 12 = nadaljevanje z vrstico v preglednici palet, v kateri je prišlo do NC-napake 13 = nadaljevanje v naslednji paleti

Ime skupine	Številka skupine ID ...	Številka sistemskih podatkov NR ...	Indeks IDX ...	Opis
Branje podatkov iz preglednice aktivne točke				
	520	Row number	10	Branje vrednosti iz preglednice aktivne točke.
			11	Branje vrednosti iz preglednice aktivne točke.
			1-3 X/Y/Z	Branje vrednosti iz preglednice aktivne točke.
Branje ali zapis aktivne prednastavitve				
	530	1	-	Številka aktivne referenčne točke v aktivni preglednici referenčnih točk.
Aktivna referenčna točka palet				
	540	1	-	Številka aktivne referenčne točke palete. nazaj dostavi številko aktivne referenčne točke. Če ni aktivna nobena referenčna točka palet, funkcija nazaj dobavi vrednost -1.
		2	-	Številka aktivne referenčne točke palet. Kot pri NR1.
Vrednosti za osnovno transformacijo referenčne točke palet				
	547	Row number	Os	Branje. Indeks: 1-6 (X, Y, Z, SPA, SPB, SPC)
Odmik osi iz preglednice referenčne točke palet				
	548	Row number	Odmik	Branje. Indeks: 1-9 (X_OFFS, Y_OFFS, Z_OFFS, ...)
OEM-odmik				
	558	Row number	Odmik	Branje vrednosti za OEM-zamik. Indeks: 1-9 (X_OFFS, Y_OFFS, Z_OFFS, ...)
Branje ali zapis stanja stroja				
	590	2	1-30	Prosto na voljo, se ne izbriše pri izbiri programa.
		3	1-30	Prosto na voljo, se ne izbriše pri izpadu omrežja (trajno shranjevanje)
Parameter Look-Ahead preberi ali shrani iz ene posamezne osi (raven strojev)				
	610	1	-	Najmanjši pomik (MP_minPathFeed) v mm/min.
		2	-	Najmanjši pomik na robovih (MP_minCornerFeed) v mm/min
		3	-	Meja pomika za visoko hitrost (MP_maxG1Feed) v mm/min
		4	-	Najv. sunek pri nižji hitrosti (MP_maxPathJerk) v m/s ³
		5	-	Najv. sunek pri visoki hitrosti (MP_maxPathJerkHi) v m/s ³
		6	-	Toleranca pri nizki hitrosti (MP_pathTolerance) v mm
		7	-	Toleranca pri visoki hitrosti (MP_pathToleranceHi) v mm

Ime skupine	Številka skupine ID ...	Številka sistemskih podatkov NR ...	Indeks IDX ...	Opis
		8	-	Najv. odvod sunka (MP_maxPathYank) v m/s ⁴
		9	-	Tolerančni faktor v krivuljah (MP_curveTolFactor)
		10	-	Delež najv. dovoljenega sunka pri spremembi ukrivljenosti (MP_curveJerkFactor)
		11	-	Najv. sunek pri tipalnih premikih (MP_pathMeasJerk)
		12	-	Kotna toleranca pri pomiku pri obdelovanju (MP_angleTolerance)
		13	-	Kotna toleranca pri hitrem teku (MP_angleToleranceHi)
		14	-	Najv. robni kot za poligone (MP_maxPolyAngle)
		18	-	Radialni pospešek pri pomiku pri obdelovanju (MP_maxTransAcc)
		19	-	Radialni pospešek pri hitrem teku (MP_maxTransAccHi)
		20	Indeks fizikalne osi	Najv. pomik (MP_maxFeed) v mm/min.
		21	Indeks fizikalne osi	Najv. pospešek (MP_maxAcceleration) v m/s ²
		22	Indeks fizikalne osi	Najv. prehodni sunek osi pri hitrem teku (MP_axTransJerkHi) v m/s ²
		23	Indeks fizikalne osi	Najv. prehodni sunek osi pri pomiku pri obdelovanju (MP_axTransJerk) v m/s ³
		24	Indeks fizikalne osi	Predhodno krmiljenje pospeška (MP_compAcc)
		25	Indeks fizikalne osi	Sunek, specifičen za os, pri nizki hitrosti (MP_axPathJerk) v m/s ³
		26	Indeks fizikalne osi	Sunek, specifičen za os, pri visoki hitrosti (MP_axPathJerkHi) v m/s ³
		27	Indeks fizikalne osi	Natančnejše tolerančno upoštevanje v kotih (MP_reduceCornerFeed) 0 = izklopljeno, 1 = vklopljeno
		28	Indeks fizikalne osi	DCM: najv. toleranca za linearne osi v mm (MP_maxLinearTolerance)
		29	Indeks fizikalne osi	DCM: najv. kotna toleranca v [°] (MP_maxAngleTolerance)
		30	Indeks fizikalne osi	Tolerančni nadzor za povezane navoje (MP_threadTolerance)
		31	Indeks fizikalne osi	Oblika (MP_shape) filtra axisCutterLoc 0: Off 1: Average

Ime skupine	Številka skupine ID ...	Številka sistemskih podatkov NR ...	Indeks IDX ...	Opis
				2: Triangle 3: HSC 4: Advanced HSC
		32	Indeks fizikalne osi	Frekvenca (MP_frequency) filtra axisCutter-Loc v Hz
		33	Indeks fizikalne osi	Oblika (MP_shape) filtra axisPosition 0: Off 1: Average 2: Triangle 3: HSC 4: Advanced HSC
		34	Indeks fizikalne osi	Frekvenca (MP_frequency) filtra axisPosition v Hz
		35	Indeks fizikalne osi	Zaporedje filtra za način delovanja Ročni način delovanja (MP_manualFilterOrder)
		36	Indeks fizikalne osi	Način HSC (MP_hscMode) filtra axisCutter-Loc
		37	Indeks fizikalne osi	Način HSC (MP_hscMode) filtra axisPosition
		38	Indeks fizikalne osi	Sunek, specifičen za os, za tipalne premike (MP_axMeasJerk)
		39	Indeks fizikalne osi	Rangiranje napake filtra za izračun odstopanja filtra (MP_axFilterErrWeight)
		40	Indeks fizikalne osi	Najv. dolžina pozicijskega filtra (MP_maxHscOrder)
		41	Indeks fizikalne osi	Najv. dolžina filtra-CLP (MP_maxHscOrder)
		42	-	Najv. pomik osi pri pomiku za obdelovanje (MP_maxWorkFeed)
		43	-	Najv. pospešek poti pri pomiku za obdelovanje (MP_maxPathAcc)
		44	-	Najv. pospešek poti pri hitrem teku (MP_maxPathAccHi)
		45	-	Oblika filtra Smoothing (CfgSmoothingFilter/shape) 0 = Off 1 = Average 2 = Triangle
		46	-	Zaporedje filtra Smoothing (samo lihe vrednosti) (CfgSmoothingFilter/order)
		47	-	Tip profila za pospeševanje (CfgLaPath/profileType) 0 = Bellshaped 1 = Trapezoidal 2 = Advanced Trapezoidal

Ime skupine	Številka skupine ID ...	Številka sistemskih podatkov NR ...	Indeks IDX ...	Opis
		48	-	Tip profila za pospeševanje, hitri tek (CfgLaPath/profileTypeHi) 0 = Bellshaped 1 = Trapezoidal 2 = Advanced Trapezoidal
		49	-	Način zmanjšanja filtra (CfgPositionFilter/timeGainAtStop) 0 = Off 1 = NoOvershoot 2 = FullReduction
		51	Indeks fizikalne osi	Kompenzacija napake vleka v fazi sunka (MP_lpcJerkFact)
		52	Indeks fizikalne osi	kv-faktor regulatorja položaja v 1/s (MP_kv-Factor)

Ime skupine	Številka skupine ID ...	Številka sistemskih podatkov NR ...	Indeks IDX ...	Opis
Branje oz. pisanje parametra Look-Ahead iz ene posamezne osi (raven cikla)				
	613	see ID610	glejte ID610	Podobno kot ID610, vendar učinkuje samo na ravni cikla. S tem so prebrane oz. prepisane vrednosti iz konfiguracije stroja in vrednosti ravni strojev
Meritev največje obremenitve osi				
	621	0	Indeks fizikalne osi	Zaključite meritev dinamične obremenitve in shranite rezultat v navedenem Q-parametru.
Branje SIK-vsebin				
	630	0	Št. možnosti	EksPLICITNO lahko določite, ali je možnosti SIK, ki je navedena v IDX , nastavljena ali ne. 1 = možnost je omogočena 0 = možnost ni omogočena
		1	-	Določite lahko, ali je nastavljena možnost Feature Content Level (za nadgrajene funkcije) in katera. -1 = FCL ni nastavljen <Nr.> = FCL nastavljen
		2	-	Branje serijske številke SIK -1 = v sistemu ni veljavnega SIK
		10	-	Določitev vrste krmilnega sistema: 0 = iTNC 530 1 = krmilni sistem na osnovi NCK (TNC 640, TNC 620, TNC 320, TNC 128, PNC 610, ...)
Splošni podatki brusilne plošče				
	780	2	-	Širina
		3	-	Izpust
		4	-	Kot alfa (izbirno)
		5	-	Kot gama (izbirno)
		6	-	Globina (izbirno)
		7	-	Polmer zakrivljenosti na robu "Further" (izbirno)
		8	-	Polmer zakrivljenosti na robu "Nearer" (izbirno)
		9	-	Polmer zakrivljenosti na robu "Nearest" (izbirno)
		10	-	Aktivni rob: 1 = Further 2 = Nearer 3 = Nearest 4 = Special 5 = FurtherBack 6 = NearerBack 7 = NearestBack 8 = SpecialBack 9 = FurtherWheelRad 10 = NearerWheelRad

Ime skupine	Številka skupine ID ...	Številka sistemskih podatkov NR ...	Indeks IDX ...	Opis
		11	-	Tip brusilne plošče (ravna/poševna)
		12	-	Zunanja ali notranja plošča?
		13	-	Korekcijski kot osi B (nasproti osnovnega kota mesta)
		14	-	Tip poševne plošče
		15	-	Skupna dolžina brusilne plošče
		16	-	Dolžina notranjega roba brusilne plošče
		17	-	Najmanjši premer plošče (meja obrabe)
		18	-	Najmanjša širina plošče (meja obrabe)
		19	-	Številka orodja
		20	-	Rezalna hitrost
		21	-	Največja dovoljena hitrost reza
		27	-	Plošča osnovnega tipa z reliefnim rezom
		28	-	Kot reliefa na zunanji strani
		29	-	Kot reliefa na notranji strani
		30	-	Stanje zaznave
		31	-	Popravek polmera
		32	-	Popravek celotne dolžine
		33	-	Popravek globine reza
		34	-	Popravek dolžine do najbolj notranjega roba
		35	-	Polmer droga brusilne plošče
		36	-	Je začetno uravnavanje izvedeno?
		37	-	Prostor uravnalnika za začetno uravnavanje
		38	-	Uravalno orodje za začetno uravnavanje
		39	-	Merjenje brusilne plošče?
		51	-	Uravalno orodje za uravnavanje na premeru
		52	-	Uravalno orodje za uravnavanje na zunanjem robu
		53	-	Uravalno orodje za uravnavanje na notranjem robu
		54	-	Priklic uravnavanja premera po številu
		55	-	Priklic uravnavanja zunanjega roba po številu
		56	-	Priklic uravnavanja notranjega roba po številu
		57	-	Števec uravnav za premer
		58	-	Števec uravnav za zunanji rob
		59	-	Števec uravnav za notranji rob
		60	-	Izbira načina popravka
		61	-	Naravnalni kot uravnalnega orodja

Ime skupine	Številka skupine ID ...	Številka sistemskih podatkov NR ...	Indeks IDX ...	Opis
		101	-	Polmer brusilne plošče
Zamik ničelne točke za brusilno ploščo				
	781	1	Os	Zamik ničelne točke iz umerjanja sprednjih robov
		2	Os	Zamik ničelne točke iz umerjanja zadnjih robov
		3	Os	Zamik ničelne točke iz nastavljanja
		4	Os	Programiran zamik ničelne točke glede na ploščo
		5-9	Os	Nadaljnji zamik ničelne točke, povezan z varnostjo
Geometrija brusilne plošče				
	782	1	-	Oblika plošče
		2	-	Prekoračitev na zunanji strani
		3	-	Prekoračitev na notranji strani
		4	-	Prekoračitev, premer
Podrobna geometrija (kontura) brusilne plošče				
	783	1	1	Širina posnetega roba stranice plošče, zunanja
			2	Širina posnetega roba stranice plošče, notranja
		2	1	Kot posnetega roba stranice plošče, zunanji
			2	Kot posnetega roba stranice plošče, notranji
		3	1	Polmer kota stranice plošče, zunanji
			2	Polmer kota stranice plošče, notranji
		4	1	Dolžina stranice plošče, zunanja
			2	Dolžina stranice plošče, notranja
		5	1	Dolžina povleka nazaj stranice plošče, zunanja
			2	Dolžina povleka nazaj stranice plošče, notranja
		6	1	Kot povleka nazaj stranice plošče, zunanji
			2	Kot povleka nazaj stranice plošče, notranji
		7	1	Dolžina vboda nazaj stranice plošče, zunanja
			2	Dolžina vboda nazaj stranice plošče, notranja
		8	1	Izhodni polmer stranice plošče, zunanji
			2	Izhodni polmer stranice plošče, notranji
		9	1	Skupna globina, zunanja
			2	Skupna globina, notranja

Ime skupine	Številka skupine ID ...	Številka sistemskih podatkov NR ...	Indeks IDX ...	Opis
Podatki za uravnavanje brusilne plošče				
	784	1	-	Število varnostnih položajev
		5	-	Postopek za uravnavanje
		6	-	Številka programa uravnavanja
		7	-	Znesek primika pri uravnavanju
		8	-	Kot primika/smer primika pri uravnavanju
		9	-	Število ponovitev pri uravnavanju
		10	-	Število praznih dvigov pri uravnavanju
		11	-	Pomik pri uravnavanju na premer
		12	-	Faktor pomika pri uravnavanju stranice (glede na NR11)
		13	-	Faktor pomika pri uravnavanju polmerov (glede na NR11)
		14	-	Faktor pomika pri uravnavanju poševnin (glede na NR11)
		15	-	Hitrost izven plošče pri predhodnem profiliranju
		16	-	Faktor hitrosti znotraj plošče pri predhodnem profiliranju (glede na NR15)
		25	-	Postopek uravnavanja za vmesno uravnavo
		26	-	Številka programa za vmesno uravnavo
		27	-	Znesek primika pri vmesnem uravnavanju
		28	-	Kot primika/smer primika pri vmesnem uravnavanju
		29	-	Število ponovitev pri vmesnem uravnavanju
		30	-	Število praznih dvigov pri vmesnem uravnavanju
		31	-	Pomik vmesnega uravnavanja

Ime skupine	Številka skupine ID ...	Številka sistemskih podatkov NR ...	Indeks IDX ...	Opis
Varnostni položaji za brusilno ploščo				
	785	1	Os	Varnostni položaj št. 1
		2	Os	Varnostni položaj št. 2
		3	Os	Varnostni položaj št. 3
		4	Os	Varnostni položaj št. 4
Podatki posnemalnega orodja za brusilno ploščo				
	789	1	-	datoteke
		2	-	Dolžina L1
		3	-	Dolžina L2
		4	-	Polmer
		5	-	Usmeritev:1=RadType1, 2=RadType2, 3=RadType3
		10	-	Število vrtljajev uravnalnega vretena

Ime skupine	Številka skupine ID ...	Številka sistemskih podatkov NR ...	Indeks IDX ...	Opis
Branje informacij funkcionalne varnosti FS				
	820	1	-	Omejitev s FS: 0 = ni funkcionalne varnosti FS, 1 = odprta zaščitna vrata SOM1, 2 = odprta zaščitna vrata SOM2, 3 = odprta zaščitna vrata SOM3, 4 = odprta zaščitna vrata SOM4, 5 = zaprta vsa zaščitna vrata
Zapis podatkov za nadzor ravnovesja				
	850	10	-	Vklop in izklop nadzora ravnovesja 0 = nadzor ravnovesja ni aktiven 1 = nadzor ravnovesja je aktiven
Števec				
	920	1	-	Načrtovani obdelovanci. Števec v načinu delovanja Test programa na splošno dobavi vrednost 0.
		2	-	Že izdelani obdelovanci. Števec v načinu delovanja Test programa na splošno dobavi vrednost 0.
		12	-	Obdelovanci, ki še niso dokončani. Števec v načinu delovanja Test programa na splošno dobavi vrednost 0.
Branje in zapis podatkov trenutnega orodja				
	950	1	-	Dolžina orodja L
		2	-	Polmer orodja R
		3	-	Polmer orodja R2
		4	-	Predizmera dolžine orodja DL
		5	-	Predizmera polmera orodja DR
		6	-	Predizmera polmera orodja DR2
		7	-	Orodje je zaklenjeno TL 0 = ni zaklenjeno, 1 = zaklenjeno
		8	-	Številka nadomestnega orodja RT
		9	-	Maksimalna življenjska doba TIME1
		10	-	Najv. življenjska doba TIME2 pri TOOL CALL
		11	-	Trenutna življenjska doba CUR.TIME
		12	-	PLC-stanje
		13	-	Dolžina reza na orodni osi LCUTS
		14	-	Maksimalni kot vboda ANGLE
		15	-	TT: število rezil CUT
		16	-	TT: toleranca obrabe po dolžini LTOL
		17	-	TT: toleranca obrabe po polmeru RTOL

Ime skupine	Številka skupine ID ...	Številka sistemskih podatkov NR ...	Indeks IDX ...	Opis
		18	-	TT: smer rotacije DIRECT (0 = pozitivno, -1 = negativno)
		19	-	TT: zamik ravnine R-OFFS R = 99999,9999
		20	-	TT: zamik dolžine L-OFFS
		21	-	TT: toleranca loma po dolžini LBREAK
		22	-	TT: toleranca loma po polmeru RBREAK
		28	-	Najv. število vrtljajev [1/min] NMAX
		32	-	Kot konice TANGLE
		34	-	Dviganje dovoljeno LIFTOFF (0=ne, 1=da)
		35	-	Toleranca obrabe polmera R2TOL
		36	-	Tip orodja (rezkar = 0, orodje za brušenje = 1, ... tipalni sistem = 21)
		37	-	Pripadajoča vrstica v preglednici tipalnega sistema
		38	-	Časovni žig zadnje uporabe
		39	-	ACC
		40	-	Naklon za navojne cikle
		41	-	AFC: referenčna obremenitev
		42	-	AFC: predhodno opozorilo za preobremenitev
		43	-	AFC: preobremenitev NC-zaustavitev
		44	-	Prekoračitev življ. dobe orodja
		45	-	Širina rezalne plošče na čelni strani (RCUTS)
		46	-	Uporabna dolžina rezkarja
		47	-	Polmer vratu rezkarja (RN)
		48	-	Vnesite polmer na konici orodja (R_TIP)

Ime skupine	Številka skupine ID ...	Številka sistemskih podatkov NR ...	Indeks IDX ...	Opis
Branje in zapis podatkov trenutnega stružnega orodja				
	951	1	-	Številka orodja
		2	-	Dolžina orodja XL
		3	-	Dolžina orodja YL
		4	-	Dolžina orodja ZL
		5	-	Predizmera dolžine orodja DXL
		6	-	Predizmera dolžine orodja DYL
		7	-	Predizmera dolžine orodja DZL
		8	-	Rezalni polmer RS
		9	-	Usmeritev orodja TO
		10	-	Orientacijski kot vretena ORI
		11	-	Nastavitveni kot P_ANGLE
		12	-	Kot konice T_ANGLE
		13	-	Širina graverja CUT_WIDTH
		14	-	Tip (npr. orodje za grobo obdelovanje, orodje za fino obdelovanje, orodje za rezanje navojev, vbodno orodje ali dolbilo)
		15	-	Dolžina reza CUT_LENGTH
		16	-	Popravek premera obdelovanca WPL-DX-DIAM v koordinatnem sistemu obdelovalne ravnine WPL-CS
		17	-	Popravek dolžine obdelovanca WPL-DZL v koordinatnem sistemu obdelovalne ravnine WPL-CS
		18	-	Predizmera širine graverja
		19	-	Predizmera rezalnega polmera
		20	-	Rotacija za prostorski kot B za ukrivljena vbodna orodja

Ime skupine	Številka skupine ID ...	Številka sistemskih podatkov NR ...	Indeks IDX ...	Opis
Podatki aktivnega uravnalnika				
	952	1	-	Številka orodja
		2	-	Dolžina orodja XL
		3	-	Dolžina orodja YL
		4	-	Dolžina orodja ZL
		5	-	Predizmera dolžine orodja DXL
		6	-	Predizmera dolžine orodja DYL
		7	-	Predizmera dolžine orodja DZL
		8	-	Rezalni polmer
		9	-	Rezalna dolžina
		13	-	Rezalna širina za ploščice ali valje
		14	-	Tip (npr. Diamant, ploščice, vreteno, valj)
		19	-	Nadmera rezalnega polmera
		20	-	Število vrtljajev uravnalnega vretena ali valja
Podatki transformacije za splošna orodja				
	960	1	-	Eksplicitna določitev položaja znotraj sistema orodja:
		2	-	Definicija položaja s smermi:
		3	-	Zamik v X
		4	-	Zamik v Y
		5	-	Zamik v Z
		6	-	X-komponenta Z-smeri
		7	-	Y-komponenta Z-smeri
		8	-	Z-komponenta Z-smeri
		9	-	X-komponenta X-smeri
		10	-	Y-komponenta X-smeri
		11	-	Z-komponenta X-smeri
		12	-	Vrsta definicije kota:
		13	-	Kot 1
		14	-	Kot 2
		15	-	Kot 3

Ime skupine	Številka skupine ID ...	Številka sistemskih podatkov NR ...	Indeks IDX ...	Opis
Uporaba in opremljenost orodja				
	975	1	-	Preverjanje uporabe orodja za trenutni NC-program: Rezultat -2: preverjanje ni mogoče, funkcija je izklopljena v konfiguraciji Rezultat -1: preverjanje ni mogoče, manjka datoteka uporabe orodja Rezultat 0: v redu, vsa orodja so na voljo Rezultat 1: preverjanje ni v redu
		2	niz	Preverite razpoložljivost orodij, ki so potrebni na paleti iz vrstice IDX v trenutni preglednici palet. -3 = v vrstici IDX ni določena nobena paleta ali je bila funkcija priklicana izven obdelave palet -2 / -1 / 0 / 1 glejte NR1
Cikel tipalnega sistema in pretvorbe koordinat				
	990	1	-	Primik: 0 = standardni postopek, 1 = primik tipalnega položaja brez popravka. Učinkovit polmer, ničelna varnostna razdalja
		2	16	Način delovanja stroja, samodejno/ročno
		4	-	0 = tipalna glava ni na položaju za tipanje 1 = tipalna glava je na položaju za tipanje
		6	-	Ali je tipalni sistem mize TT aktiven? 1 = da 0 = ne
		8	-	Trenutni kot vretena v [°]
		10	Št. parametra QS	Številko orodja določite iz imena orodja. Povratna vrednost se ravna po konfiguriranih pravilih za iskanje nadomestnega orodja. Če obstaja več orodij z enakim imenom, je dobavljeno prvo orodje iz preglednice orodij. Če je po pravilih izbrano orodje blokirano, je nadomestno orodje dobavljeno nazaj. -1: v preglednici orodij ni bilo najdeno nobeno orodje s predanim imenom ali so vsa orodja, ki pridejo v poštev, blokirana.
		16	0	0 = nadzor nad vretenom kanala je predan enoti PLC, 1 = prevzem nadzora nad vretenom kanala
			1	0 = nadzor nad vretenom orodja je predan enoti PLC, 1 = prevzem nadzora nad vretenom orodja
		19	-	Preklic delovanja tipalnega sistema v ciklih: 0 = delovanje je preklicano (parameter CfgMachineSimul/simMode ni enak FullOperation ali je aktiven način delovanja Test programa)

Ime skupine	Številka skupine ID ...	Številka sistemskih podatkov NR ...	Indeks IDX ...	Opis
				1 = premikanje se izvede (parameter CfgMachineSimul/simMode = FullOperation, se lahko zapiše v namene testiranja)

Ime skupine	Številka skupine ID ...	Številka sistemskih podatkov NR ...	Indeks IDX ...	Opis
Stanje obdelave				
	992	10	-	Premik niza je aktiven 1 = da, 0 = ne
		11	-	Informacije premika niza za iskanje niza: 0 = NC-program se je zagnal brez premika niza 1 = sistemski cikel Iniprog se izvede pred iskanjem niza 2 = iskanje niza je v teku 3 = funkcije so posodobljene -1 = cikel Iniprog je bil prekinjen pred iskanjem niza -2 = prekinitiv med iskanjem niza -3 = prekinitiv iskanja niza po iskanju, pred ali med posodobitvijo funkcij -99 = implicirana prekinitiv
		12	-	Vrsta prekinitve za poizvedbo znotraj makra OEM_CANCEL: 0 = ni prekinitve 1 = prekinitiv zaradi napaki ali izklopa v sili 2 = eksplicitna prekinitiv z interno zaustavitvijo po zaustavitvi v sredini niza 3 = eksplicitna prekinitiv z interno zaustavitvijo po zaustavitvi na meji niza
		14	-	Številka zadnje FN14-napake
		16	-	Ali je dejanska obdelava aktivna? 1 = obdelava, 0 = simulacija
		17	-	Ali je 2D-programska grafika aktivna? 1 = da 0 = ne
		18	-	Ali je izvedba programske grafike (gumb AVTOM. RISANJE) aktivna? 1 = da 0 = ne
		20	-	Informacije o rezkanju/struženju: 0 = rezkanje (po FUNCTION MODE MILL) 1 = struženje (po FUNCTION MODE TURN) 10 = izvedba operacij za prenos struženja na rezkanje 11 = izvedba operacij za prenos rezkanja na struženje
		21	-	Prekinitiv med uravnavanjem za povpraševanje znotraj makrov OEM_CANCEL: 0 = prekinitiv ni bila izvedena med uravnavanjem 1 = prekinitiv je bila izvedena med uravnavanjem

Ime skupine	Številka skupine ID ...	Številka sistemskih podatkov NR ...	Indeks IDX ...	Opis
		30	-	Ali je interpolacija več osi dovoljena? 0 = ne (npr. pri krmilnih sistemih poti) 1 = da
		31	-	Ali je R+/R- mogoče/dovoljeno v načinu delovanja MDI? 0 = ne 1 = da
		32	Številka cikla	Posamezen cikel je prosto vklopljen: 0 = ne 1 = da
		33	-	Dostop za zapisovanje do izvedenih vnosov preglednice palet za DNC (skripte Python) je sproščen: 0 = ne 1 = da
		40	-	Ali želite kopirati preglednice v načinu delovanja Test programa ? Pri izbiri programa in pritisku gumb PONASTAVITEV+ZAGON se nastavi vrednost 1. Sistemski cikel iniprogram nato kopira preglednice in ponastavi datum sistema. 0 = ne 1 = da
		101	-	Ali je M101 aktiven (vidno stanje)? 0 = ne 1 = da
		136	-	Ali je M136 aktiven? 0 = ne 1 = da

Ime skupine	Številka skupine ID ...	Številka sistemskih podatkov NR ...	Indeks IDX ...	Opis
Aktiviranje delne datoteke strojnega parametra				
	1020	13	Št. parametra QS	Ali je naložena delna datoteka strojnih parametrov s potjo iz številke QS (IDX)? 1 = da 0 = ne
Konfiguracijske nastavitve za cikle				
	1030	1	-	Prikaži sporočilo o napaki Vreteno se ne vrti? (CfgGeoCycle/displaySpindleErr) 0 = ne, 1 = da
		2	-	Prikaži sporočilo o napaki Preverite globino predznaka!? (CfgGeoCycle/displayDepthErr) 0 = ne, 1 = da
Prenos podatkov med cikli HEIDENHAIN in makri OEM				
	1031	1	0	Nadzor komponent: števci meritve. Cikel 238 Merjenje strojnih podatkov samodejno sešteva ta števec.
			1	Nadzor komponent: vrsta meritve -1 = brez meritve 0 = krožni test 1 = kaskadni diagram 2 = frekvenčni odziv 3 = spekter ovojne krivulje
			2	Nadzor komponent: indeks osi iz CfgAxes \MP_axisList
			3 – 9	Nadzor komponent: nadaljnji argumenti v odvisnosti od meritve
		100	-	Nadzor komponent: izbirno ime opravil nadzora, kit je parametrirano v System\Monitoring\CfgMonComponent . Po zaključku meritve bodo tukaj navedena opravila nadzora izvedena zaporedoma. Pri parametriranju pazite, da naštetih opravil nadzora ločite z vejicami.
Nastavitve uporabnika za uporabniški vmesnik				
	1070	1	-	Omejitev pomika gumba FMAX, 0 = FMAX nedejavna
Test bitov				
	2300	Number	Številka bita	Funkcija preveri, ali je bit vstavljen v številko. Številka za preverjanje je prenesena kot NR, iskani bit pa kot IDX, pri čemer označuje IDX0 najnižji bit. Za priklic funkcije za večje številke, mora biti NR prenesen kot Q-parameter. 0 = bit ni nastavljen 1 = bit je nastavljen

Ime skupine	Številka skupine ID ...	Številka sistemskih podatkov NR ...	Indeks IDX ...	Opis
Branje informacij o programu (sistemski niz)				
	10010	1	-	Pot aktualnega glavnega programa ali programa palet.
		2	-	Pot NC-programa, vidnega v prikazu niza.
		3	-	Pot cikla, izbranega s SEL CYCLE ali CYCLE DEF 12 PGM CALL , ali pot trenutno izbranega cikla.
		10	-	Pot NC-programa, izbranega s SEL PGM „...“ .
Nakazan dostop do parametra QS				
	10015	20	Št. parametra QS	Bere QS(IDX)
		30	Št. parametra QS	Zagotavlja nit, ki ga prejmete, če je v QS(IDX) vse razen črk in števil zamenjano z "_".
Branje podatkov o kanalu (sistemski niz)				
	10025	1	-	Ime obdelovalnega kanala (Key)
Branje podatkov o preglednici SQL (sistemski niz)				
	10040	1	-	Simbolično ime v preglednici prednastavitev.
		2	-	Simbolično ime v preglednici ničelne točke.
		3	-	Simbolično ime v preglednici referenčne točke palete.
		10	-	Simbolično ime v preglednici orodij.
		11	-	Simbolično ime v preglednici mest.
		12	-	Simbolično ime v preglednici stružnih orodij
		13	-	Simbolično ime preglednice brusilnih orodij
		14	-	Simbolično ime preglednice uravnalnih orodij
		21	-	Simbolično ime preglednice popravkov v koordinatnem sistemu orodij T-CS
		22	-	Simbolično ime preglednice popravkov v koordinatnem sistemu obdelovalne ravnine WPL-CS

Ime skupine	Številka skupine ID ...	Številka sistemskih podatkov NR ...	Indeks IDX ...	Opis
Vrednosti, programirane v priklicu orodja (sistemski niz)				
	10060	1	-	Ime orodja
Branje strojne kinematike (sistemski niz)				
	10290	10	-	Simbolično ime strojne kinematike iz Channels/ChannelSettings/CfgKin-List/kinCompositeModels, programirane s FUNCTIONMODE MILL ali FUNCTION MODE TURN .
Preklop območja premika (sistemski obroč)				
	10300	1	-	Ime ključa nazadnje aktiviranega območja premika
Branje trenutnega sistema časa (sistemski niz)				
	10321	0 - 16, 20	-	1: DD.MM.LLLL uu:mm:ss 2 in 16: DD.MM.LLLL uu:mm 3: DD.MM.LL uu:mm 4: LLLL-MM-DD uu:mm:ss 5 in 6: LLLL-MM-DD uu:mm 7: LL-MM-DD uu:mm 8 in 9: DD.MM.LLLL 10: DD.MM.LL 11: LLLL-MM-DD 12: LL-MM-DD 13 in 14: uu:mm:ss 15: uu:mm Namesto tega lahko z možnostjo DAT v SYSSTR(...) v sekundah navedete sistemski čas, ki bo uporabljen za oblikovanje.
Branje podatkov tipalnih sistemov (TS, TT) (sistemski niz)				
	10350	50	-	Tip tipalnega sistema TS iz stolpca TYPE preglednice tipalnega sistema (tchprobe.tp).
		51	-	Oblika tipalnega zatiča iz stolpca STYLUS preglednice tipalnega sistema (tchprobe.tp).
		70	-	Tip tipalnega sistema mize ZZ iz CfgTT/type.
		73	-	Ime ključa aktivnega tipalnega sistema mize TT iz CfgProbes/activeTT .
		74	-	Serijska številka aktivnega tipalnega sistema mize TT iz CfgProbes/activeTT .
Branje podatkov o obdelavi palet (sistemski niz)				
	10510	1	-	Ime palete
		2	-	Pot trenutne izbrane preglednice palet.
Branje oznake različice NC-programrske opreme (sistemski niz)				
	10630	10	-	Niz ustreza obliki prikazane oznake različice, torej npr. 340590 09 ali 817601 05 SP1 .
Splošni podatki brusilne plošče				
	10780	1	-	Ime brusilne plošče

Ime skupine	Številka skupine ID ...	Številka sistemskih podatkov NR ...	Indeks IDX ...	Opis
Branje podatkov trenutnega orodja (sistemski niz)				
	10950	1	-	Ime trenutnega orodja
		2	-	Vnos iz stolpca DOC aktivnega orodja
		3	-	Krmilne nastavitve AFC
		4	-	Kinematika nosilca orodja
		5	-	Vnos iz stolpca DR2TABLE - ime datoteke preglednice vrednosti popravkov za 3D-ToolComp
Branje informacij za makre OEM in cikle HEIDENHAIN (sistemski niz)				
	11031	10	-	Prikaže izbiro makra FUNCTION MODE SET <način OEM> kot niz.
		100	-	Cikel 238: seznam kod za nadzor komponent
		101	-	Cikel 238: imena datotek za protokolne datoteke

Primerjava: funkcije FN 18

V naslednji preglednici najdete funkcije FN 18 iz predhodnih krmiljenj, ki niso bile na takšen način uporabljene v TNC 640.

V večini primerov je potem ta funkcija zamenjana z drugo.

Št.	IDX	Vsebina	Nadomestna funkcija
ID 10 Informacije o programu			
1	-	Stanje MM/palci	Q113
2	-	Faktor prekrivanja pri rezkanju žepov	CfgRead
4	-	Številka aktivnega obdelovalnega cikla	ID 10 št. 3
ID 20 Stanje stroja			
15	Dnevnik. Os	Dodelitev med logično in geometrično osjo	
16	-	Pomik prehodnih krogov	
17	-	Trenutno izbrano območje premika	SIS. NIZ 10300
19	-	Najvišje število vrtljajev pri trenutni stopnji gonila in vretenu	Najvišja stopnja gonila: ID 90 št. 2
ID 50 Podatki iz preglednice orodij			
23	Št. or.	Vrednost PLC	1)
24	Št. or.	Gumb sredinskega zamika glavne osi CAL-OF1	ID 350 ŠT. 53 IDX 1
25	Št. or.	Gumb sredinskega zamika pomožne osi CAL-OF2	ID 350 ŠT. 53 IDX 2
26	Št. or.	Kot vretena pri umerjanju CAL-ANG	ID 350 ŠT. 54
27	Št. or.	Vrsta orodja za preglednico mest PTYP	2)
29	Št. or.	Položaj P1	1)
30	Št. or.	Položaj P2	1)

Št.	IDX	Vsebina	Nadomestna funkcija
31	Št. or.	Položaj P3	1)
33	Št. or.	Vzpon navoja Pitch	ID 50 ŠT. 40
ID 51 Podatki iz preglednice mest			
6	Št. mesta	Vrsto orodja	2)
7	Št. mesta	P1	2)
8	Št. mesta	P2	2)
9	Št. mesta	P3	2)
10	Št. mesta	P4	2)
11	Št. mesta	P5	2)
12	Št. mesta	Rezervirano mesto: 0=ne, 1=da	2)
13	Št. mesta	Ploščat zalogovnik orodij: zasedeno mesto nad: 0 = ne, 1 = da	2)
14	Št. mesta	Ploščat zalogovnik orodij: zasedeno mesto pod: 0 = ne, 1 = da	2)
15	Št. mesta	Ploščat zalogovnik orodij: zasedeno mesto levo: 0 = ne, 1 = da	2)
16	Št. mesta	Ploščat zalogovnik orodij: zasedeno mesto desno: 0 = ne, 1 = da	2)
ID 56 Informacija datoteke			
1	-	Število vrstic preglednice orodij	
2	-	Število vrstic aktivne preglednice ničelnih točk	
3	Parametri Q	Število aktivnih osi, ki so programirane v aktivni preglednici ničelnih točk	
4	-	Število vrstic preglednice, ki jo je mogoče prosto določiti, odprte s FN 26: TABOPEN	
ID 214: aktualni konturni podatki			
1	-	Način konturnega prehoda	
2	-	najv. napaka linearizacije	
3	-	Način za M112	
4	-	Način risanja	
5	-	Način za M124	1)
6	-	Specifikacija obdelave konturnih žepov	
7	-	Stopnja filtra za regulacijski krog	
8	-	S ciklom 32 oz. MP1096 programirana toleranca	ID 30 št. 48
ID 240 Želeni položaju v sistemu REF			
8	-	ŽELENI položaj v sistemu REF	
ID 280 Informacije o M128			
2	-	Pomik, ki je bil programiran z M128	ID 280 št. 3

Št.	IDX	Vsebina	Nadomestna funkcija
ID 290 Preklop kinematike			
1	-	Vrstica aktivne preglednice kinematike	SIS. NIZ 10290
2	Št. bita	Poizvedba bitov v MP7500	Cfgread
3	-	Stanje nadzora trkov staro	Vklop in izklop je možen v NC-programu
4	-	Stanje nadzora trkov novo	Vklop in izklop je možen v NC-programu
ID 310 Spremembe geometričnega vedenja			
116	-	M116: -1= vklop, 0= izklop	
126	-	M126: -1= vklop, 0= izklop	
ID 350 Podatki tipalnega sistema			
10	-	TS: os tipalnega sistema	ID 20 št. 3
11	-	TS: aktiven polmer krogle	ID 350 NR 52
12	-	TS: aktivna dolžina	ID 350 NR 51
13	-	TS: polmer nastavljivega obroča	
14	1/2	TS: tipalo za sredinski premik glavne/stranske osi	ID 350 ŠT. 53
15	-	TS: smer sredinskega zamika glede na položaj 0°	ID 350 ŠT. 54
20	1/2/3	TT: središčna točka X/Y/Z	ID 350 ŠT. 71
21	-	TT: polmer okrogle plošče	ID 350 ŠT. 72
22	1/2/3	TT: 1. Tipalni položaj X/Y/Z	Cfgread
23	1/2/3	TT: 2. Tipalni položaj X/Y/Z	Cfgread
24	1/2/3	TT: 3. Tipalni položaj X/Y/Z	Cfgread
25	1/2/3	TT: 4. Tipalni položaj X/Y/Z	Cfgread
ID 370 Nastavitve cikla tipalnega sistema			
1	-	Varnostni razmik pri ciklu 0.0 in 1.0 ni izvlečen (analogno k ID990 NR1)	ID 990 št. 1
2	-	MP 6150 Hitri tek merjenja	ID 350 ŠT. 55 IDX 1
3	-	MP 6151 Hitri tek stroja kot hitri tek merjenja	ID 350 ŠT. 55 IDX 3
4	-	MP 6120 Merilni pomik	ID 350 ŠT. 55 IDX 2
5	-	MP 6165 Vklop/izklop usmeritve pod kotom	ID 350 ŠT. 57
ID 501 Preglednica ničelni točk (REF-sistem)			
Vrstica	Stolpec	Vrednost v preglednici ničelne točke	Preglednica referenčnih točk
ID 502 Preglednica referenčnih točk			
Vrstica	Stolpec	Branj vrednosti iz preglednice referenčnih točk ob upoštevanju aktivnega sistema obdelave	
ID 503 Preglednica referenčnih točk			
Vrstica	Stolpec	Branje vrednosti neposredno iz preglednice referenčnih točk	ID 507

Št.	IDX	Vsebina	Nadomestna funkcija
ID 504 Preglednica referenčnih točk			
Vrstica	Stolpec	Branje osnovne rotacije iz preglednice referenčnih točk	ID 507 IDX 4-6
ID 505 Preglednica ničelnih točk			
1	-	0= nobena preglednica ničelnih točk ni izbrana 1= preglednica ničelnih točk je izbrana	
ID 510 Podatki za obdelavo palet			
7	-	Testiranje vpenjanja vpetja iz vrstice PAL	
ID 530 Aktivna referenčna točka			
2	Vrstica	Vrstica v aktivni preglednici referenčnih točk je zaščitena pred zapisovanjem: 0 = ne, 1 = da	FN 26 in FN 28 Odčitajte stolpec Zaklenjeno
ID 990 Premik			
2	10	0 = izvedba ni v pomiku niza 1 = izvedba v pomiku niza	ID 992 ŠT. 10/ŠT. 11
3	Parametri Q	Število osi, ki so programirane v izbrani preglednici ničelnih točk	
ID 1000 Strojni parameter			
Številka MP	Indeks MP	Vrednost strojnega parametra	CfgRead
1010 Strojni parameter je definiran			
Številka MP	Indeks MP	0 = strojni parametri niso prisotni 1 = strojni parametri so prisotni	CfgRead

- 1) Funkcija ali stolpec preglednice ni več prisoten
- 2) Branje vrstice preglednice s FN 26 in FN 28 ali SQL

17.2 Preglednice

Dodatne funkcije

M	Delovanje	Delovanje	na začetku stavka	na koncu stavka	Stran
M0	ZAUSTAVITEV programskega teka/ZAUSTAVITEV vretena/IZKLOP hladila			■	229
M1	Izbirna ZAUSTAVITEV programskega teka/ZAUSTAVITEV vretena/IZKLOP hladila			■	229
M2	ZAUSTAVITEV Programskega teka/ZAUSTAVITEV vretena/IZKLOP hladila/po potrebi izbris prikaza stanja (odvisno od strojnega parametra)/vrnitev na niz 1			■	229
M3	VKLOP vretena v smeri urnih kazalcev		■		229
M4	VKLOP vretena v nasprotni smeri urnih kazalcev		■		
M5	IZKLOP vretena			■	
M8	VKLOP hladila		■		229
M9	IZKLOP hladila			■	
M13	VKLOP vretena v smeri urnega kazalca/VKLOP hladila		■		229
M14	VKLOP vretena v nasprotni smeri urnih kazalcev		■		
M30	Enaka funkcija kot M2			■	229
M89	Prosta dodatna funkcija ali priklic cikla, načinovno delovanje (odvisno od strojnega parametra)		■	■	Priročnik-za cikle
M91	V pozicionirnem nizu: koordinate se nanašajo na ničelno točko stroja		■		230
M92	V pozicionirnem nizu: koordinate se nanašajo na položaj, ki ga določi proizvajalec stroja, npr. položaj za zamenjavo orodja		■		230
M94	Prikaz zmanjšanja kota rotacijske osi pod 360°		■		479
M97	Obdelava majhnih konturnih stopenj			■	233
M98	Popolna obdelava odprtih kontur			■	234
M99	Priklic ciklov po nizih			■	Priročnik-za cikle
M101	Samodejna zamenjava orodja z nadomestnim orodjem ob koncu življenjske dobe			■	133
M102	Ponastavitev M101			■	
M103	Faktor pomika za potopne premike		■		235
M107	Preklic sporočila o napaki pri nadomestnih orodjih s predizmero			■	494
M108	Ponastavitev M107			■	
M109	Konstantna hitrost podajanja orodja na rezilu orodja (povečevanje in zmanjševanje premika)		■		237
M110	Konstantna hitrost podajanja orodja na rezilu orodja (samo zmanjševanje premika)		■		
M111	Ponastavitev M109/M110)			■	
M116	Potisk naprej pri kotnih oseh v mm/min.		■		477
M117	Ponastavitev M116			■	
M118	Prekrivanje pozicioniranja s krmilnikom med programskim tekom		■		240
M120	Predizračun konture s popravkom polmera (NAČRTOVANJE)		■		238

M	Delovanje	Delovanje	na začetku stavka	na koncu stavka	Stran
M126	Optimizirano premikanje rotacijskih osi glede na pot		■		478
M127	Ponastavitev M126			■	
M128	Ohranitev položaja konice orodja pri pozicioniranju vrtljivih osi (TCPM)		■		480
M129	Ponastavitev M128			■	
M130	V pozicionirnem nizu: točke se nanašajo na nezavrten koordinatni sistem		■		232
M136	Premik F v milimetrih na vrtljaj vretena		■		236
M137	Ponastavitev M136				
M138	Izbira vrtljivih osi		■		484
M140	Odmik s konture v smeri orodnih osi		■		242
M141	Preklic nadzora tipalnega sistema		■		244
M143	Izbris osnovne rotacije		■		244
M144	Upoštevanje kinematike stroja pri DEJANSKIH/ŽELENIH položajih na koncu stavka		■		485
M145	Ponastavitev M144			■	
M148	Samodejni dvig orodja s konture pri NC-zaustavitvi		■		245
M149	Ponastavitev M148			■	
M197	Zaokroževanje kotov		■	■	246

Uporabniške funkcije

Uporabniške funkcije

Kratek opis	<ul style="list-style-type: none"> ■ Osnovna izvedba: 3 osi in krmiljeno vreteno □ Skupaj 14 dodatnih NC-osi ali 13 dodatnih NC-osi plus 2 vreteni ■ Digitalno krmiljenje toka in števila vrtljajev
Vnos programa	<ul style="list-style-type: none"> ■ V navadnem besedilu HEIDENHAIN in DIN/ISO x Prenos kontur ali obdelovalnih položajev iz datotek CAD (STP, IGS, DXF) in shranjevanje kot konturni program ali preglednica točk z navadnim besedilom
Podatki o položajih	<ul style="list-style-type: none"> ■ Želeni položaji za premice in kroge v pravokotnih koordinatah ali polarnih koordinatah ■ Absolutne ali inkrementalne mere ■ Prikaz in vnos v mm ali palcih
Popravki orodij	<ul style="list-style-type: none"> ■ Polmer orodja v obdelovalni ravnini in dolžina orodja ■ Predizračun konture s popravljenim polmerom do 99 NC-nizov (M120) 2 Tridimenzionalni popravek polmera orodja za naknadno spreminjanje podatkov o orodju, ne da bi morali NC-program znova izračunati
Preglednice orodij	Več preglednic orodij s poljubnim številom orodij
Nespremenljiva hitrost podajanja orodja	<ul style="list-style-type: none"> ■ Glede na središče poti orodja ■ Glede na rezilo orodja
Vzporedno delovanje	Ustvarjanje NC-programa z grafično podporo, medtem ko se obdeluje drug NC-program
3D-obdelava	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vodenje premikov s posebnim glajenjem v povratni smeri 2 3D-popravek orodja z normalnim vektorjem na ploskev 2 Spreminjanje položaja vrtljive glave z elektronskim krmilnikom med programskim tekom; položaj točke vodenja orodja (konica orodja ali središče orodja) se ohrani (TCPM = tool center point management) 2 Držanje orodja navpično na konturo 2 Popravek polmera orodja navpično na smer premikanja in smer orodja x 3D-popravek polmera, odvisen od prijemnega kota
Obdelava z rotacijsko mizo (Sklop naprednih funkcij 1)	<ul style="list-style-type: none"> 1 Programiranje kontur na odvoju valja 1 Pomik v mm/min

Uporabniške funkcije

Konturni elementi	<ul style="list-style-type: none"> ■ Premica ■ Posneti rob ■ Krožnica ■ Središče kroga ■ Polmer kroga ■ Tangencialno nadaljevanje krožnice ■ Zaobljanje robov
Primik na konturo in odmik s konture	<ul style="list-style-type: none"> ■ Preko premice: tangencialno ali pravokotno ■ Preko kroga
Prosto programiranje kontur FK	<ul style="list-style-type: none"> ■ Prosto programiranje kontur FK v pogovornih oknih z navadnim besedilom HEIDENHAIN z grafično podporo za obdelovance, ki niso dimenzionirani v skladu z NC
Programski skoki	<ul style="list-style-type: none"> ■ Podprogrami ■ Ponovitve dela programa ■ Priklic poljubnega NC-programa
Obdelovalni cikli	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vrtalni cikli za vrtanje, vrtanje navojev brez izravnalne vpenjalne glave ■ Vrtalni cikli za globinsko vrtanje, povrtavanje, izstruževanje in grezenje ■ Cikli za rezkanje notranjih in zunanjih navojev ■ Grobo in fino rezkanje pravokotnih in krožnih žepov ■ Grobo in fino rezkanje pravokotnih in krožnih čepov ■ Točkovni vzorec na krogu, premicah in kodi DataMatrix ■ Cikli za vrstno rezkanje ravnih in poševnokotnih površin ■ Cikli za rezkanje ravnih in krožnih utorov ■ Graviranje ■ Konturni žep ■ Konturni segment x Cikli za struženje x Cikli za koordinatno brušenje in uravnavanje ■ Dodatno so lahko integrirani obdelovalni cikli, ki jih posebej ustvaril proizvajalec stroja
Izračun koordinat	<ul style="list-style-type: none"> ■ Premikanje, rotiranje, zrcaljenje ■ Faktor merila (osno specifičen) 1 Vrtenje obdelovalne ravnine (Advanced Function Set 1)

Uporabniške funkcije

Q-parametri Programiranje s spremenljivkami	<ul style="list-style-type: none"> ■ Matematične funkcije =, +, -, *, /, sin α, cos α, korenjenje ■ Relacijski operatorji (=, \neq, <, >) ■ Računanje z oklepaji ■ tan α, arcus sin, arcus cos, arcus tan, a^n, e^n, ln, log, absolutna vrednost števila, konstanta π, negiranje, zaokroževanje decimalnih števil za ali pred decimalno vejico ■ Funkcije za izračun kroga ■ Funkcije za obdelavo besedila
Pomoč pri programiranju	<ul style="list-style-type: none"> ■ Kalkulator ■ Barvno poudarjanje elementov sintakse ■ Popoln seznam vseh sporočil o napakah ■ Kontekstualne funkcije pomoči ■ Grafična podpora pri programiranju ciklov ■ Nizi s komentarji in členitvami v NC-programu
Učenje	<ul style="list-style-type: none"> ■ Dejanski položaji se neposredno prevzamejo v NC-program
Testna grafika Vrste prikaza	<ul style="list-style-type: none"> ■ Grafična simulacija poteka obdelave, tudi če se izvaja drug NC-program ■ Pogled od zgoraj/prikaz v treh ravninah/3D-prikaz/3D-črtna grafika ■ Povečanje izseka
Programirna grafika	<ul style="list-style-type: none"> ■ V načinu Programiranje se hkrati narišejo tudi vneseni NC-stavki (2D-črtna grafika), tudi če je v teku drug obdelovalni NC-program
Obdelovalna grafika Vrste prikaza	<ul style="list-style-type: none"> ■ Grafični prikaz NC-programa, ki se izvaja, v pogledu od zgoraj/kot prikaz v treh ravninah/kot 3D-prikaz
Čas obdelave	<ul style="list-style-type: none"> ■ Izračun časa obdelave v načinu delovanja Test programa ■ Prikaz trenutnega časa obdelave v načinih Programski tek
Upravljanje referenčnih točk	<ul style="list-style-type: none"> ■ Za shranjevanje poljubnih referenčnih točk
Ponoven primik na konturo	<ul style="list-style-type: none"> ■ Premik na poljubni NC-niz v NC-programu in premik na izračunani želeni položaj za nadaljevanje obdelave ■ Prekinitev NC-programa, odmik s konture in ponovni pomik nanjo
Preglednice ničelnih točk	<ul style="list-style-type: none"> ■ Več preglednic ničelnih točk za shranjevanje ničelnih točk, ki se nanašajo na obdelovanec
Cikli tipalnega sistema	<ul style="list-style-type: none"> ■ Umerjanje tipalnega sistema ■ Ročno in samodejno odpravljanje poševnega položaja obdelovanca ■ Ročno in samodejno določanje izhodiščne točke ■ Samodejno merjenje obdelovancev ■ Cikli za samodejno merjenje orodja ■ Cikli za samodejno merjenje kinematike

Indeks

3

3D-popravek.....	493
čelno rezkanje.....	498
delta vrednosti.....	496
nominirani vektor.....	495
oblike orodja.....	496
Peripheral Milling.....	500
usmeritev orodja.....	497

A

ADP.....	510
AFC.....	372
med struženjem.....	576
osnovne nastavitve.....	373
programiranje.....	375
ASCII-datotek.....	424

B

Batch Process Manager.....	544
nameščanje seznama naročila....	550
odpiranje.....	547
osnove.....	544
seznam naročila.....	545
spreminjanje seznama naročila....	551
uporaba.....	544
Besedilna datoteka	
formatiran izpis.....	300
funkcije brisanja.....	425
iskanje delov besedila.....	427
odpiranje in zapiranje.....	424
ustvarjanje.....	300
besedilne datoteke.....	424
Besedilne spremenljivke.....	314
Branje sistemskih podatkov.....	309, 319
Brušenje.....	580
koordinatno brušenje.....	581

C

CAD-Import.....	513
CAD-Viewer.....	513
CAM-programiranje.....	505
popravek.....	493
Component Monitoring.....	421

Č

Čas zadrževanja	
ciklično.....	439
ponastavitev.....	440
Čas zadrževanje	
enkratno.....	441

D

Datotečne funkcije.....	395
Datoteka	
kopiranje.....	114
označevanje.....	119
prepisovanje.....	115
razvrsti.....	120
ustvarjanje.....	114
zaščita.....	121
DCM.....	368
Definiranje lokalnih Q-parametrov....	274
Definiranje remanentnih Q-parametrov.....	274
Dinamičen protokolizirski nadzor	368
DNC	
Informacije iz NC-programa..	312
Dodatna funkcija.....	228
vnos.....	228
za delovanje poti.....	233
za koordinatne vnose.....	230
za nadzor teka programa.....	229
za vreteno in hladilo.....	229
Dodatne funkcije	
za rotacijske osi.....	477
Dodatne osi.....	89
Dodeljevanje parametrov nizov..	315
DOL. ORODJA.....	129
Določanje surovca.....	96
Dolžina orodja.....	127
Dostop do preglednic	
SQL.....	335
TABWRITE.....	432
Dostop do preglednice	
TABDATA.....	417
Družine izdelkov.....	275

E

Extended Workspace.....	71
-------------------------	----

F

Faktor pomika pri spuščanju	
M103.....	235
Filter za vrtnalno položaje pri prenosu podatkov CAD.....	533
FK-programiranje.....	179
grafika.....	181
krožnice.....	183
možnosti vnosa	
pomožne točke.....	188
relativne reference.....	189
obdelovalna ravnina.....	180
osnove.....	179
premise.....	183
FN 14: ERROR: izdaja sporočila o napaki.....	294
FN 16: F-PRINT: formatiran izpis besedil.....	300

FN 18: SYSREAD: branje sistemskih podatkov.....	309
FN 19: PLC: Prenos vrednosti v PLC.....	309
FN 20: WAIT FOR: Sinhroniziranje NC-ja in PLC-ja.....	310
FN 23: PODATKI KROGA: izračun kroga iz 3 točk.....	282
FN 24: PODATKI KROGA: izračun kroga iz 4 točk.....	282
FN 26: TABOPEN: Odpiranje prosto definirane preglednice.....	431
FN 27: TABWRITE: Opisovanje prosto definirane preglednice....	432
FN 28: TABREAD: branje prosto definirane preglednice.....	434
FN 29: PLC: prenos vrednosti v PLC.....	311
FN 37: IZVOZ.....	311
FN38: SEND: Pošiljanje informacij....	312
FreeTurn.....	570
FUNCTION COUNT.....	422
FUNCTION DWELL.....	441
FUNCTION FEED DWELL.....	439
FUNCTION TCPM.....	486
Funkcija iskanja.....	105
Funkcija PLANE.....	447
definicija Eulerjevega kota....	456
definicija osnega kota.....	463
definicija projekcijskega kota	455
definicija točk.....	460
definicija vektorja.....	458
določanje prostorskega kota.	452
Inkrementalna definicija.....	462
izbira možnih rešitev.....	469
način pretvorbe.....	472
ponastavitev.....	451
pozicioniranje.....	465
pregled.....	449
samodejno vrtenje.....	466
Funkcije podajanja	
osnove.....	142
Funkcije poti	
osnove	
krogi in krožne poti.....	145
predpozicioniranje.....	146

G

Gibi.....	593
Gibi z dotikom.....	593
Glavne osi.....	89
GOTO.....	196
Grafika	
povečanje izseka.....	212
Grafike	
pri programiranju.....	210

H		
Heatmap.....	421	
Hitri tek.....	124	
I		
Imenik.....	109, 113	
brisanje.....	118	
kopiranje.....	117	
ustvarjanje.....	113	
Ime orodja.....	126	
Interpolacija vijačnice.....	175	
iTNC 530.....	66	
Izbira merske enote.....	96	
Izbira položaja vrtanja		
ikona.....	532	
območje miške.....	532	
Izbira položaj iz datotek CAD.....	531	
Izbira struženja.....	557	
Izbira vrtnalnih položajev		
posamezna izbira.....	532	
Izhodiščni sistem.....	89	
Izračun kroga.....	282	
Izravna nastavitve orodja.....	486	
K		
Kalkulator.....	203	
Kontekstualna pomoč.....	219	
Kontura		
izbira iz DXF-datoteke.....	525	
odmik.....	148	
premik.....	148	
Koordinatno brušenje.....	581	
Kopiranje dela programa.....	104	
Korekcijska preglednica		
ustvarjanje.....	414	
vrsta.....	413	
Kotne funkcije.....	280	
Krmiljenje pomika, samodejno... 372		
Krmiljenje premikov.....	510	
Krožnica.....	174	
linearno prekrivanje.....	168	
okoli pola.....	174	
okoli središča kroga CC.....	163	
s tangencialnim nadaljevanjem... 167		
z nespremenljivim polmerom 165		
L		
Liftoff.....	245, 442	
M		
M91, M92.....	230	
Možnost.....	38	
Možnost programske opreme.....	38	
N		
Načini delovanja.....	74	
Načrtovanje.....	238	
Nadzor		
kolizija.....	368	
Nadzor komponent.....	421	
Nadzor moči rezanja		
med struženjem.....	576	
Nadzorna plošča.....	68	
Nadzorna plošča na dotik.....	591	
Nadzor tipalnega sistema.....	244	
Nastavljena obdelava.....	475	
Nastavljeno struženje.....	566	
Navadno besedilo.....	98	
NC-niz.....	102	
NC-program.....	92	
urejanje.....	101	
zgradba.....	202	
Niz.....	102	
vnos, spreminjanje.....	102	
Normalni vektor na ploskev.... 458,		
476, 493, 495		
O		
Obdelava, usmerjena na orodje. 542		
Odmik s konture.....	242	
Odpiranje prosto definirane preglednice.....	431	
Odpri konturni robovi M98.....	234	
Omejitev pomika		
TCPM.....	492	
Opis dnevnika.....	312	
Opisovanje prosto definirane preglednice.....	432	
Optimiranje datoteke STL.....	534	
Orodje za brušenje		
uravnavanje.....	586	
Osnove.....	77	
O tem priročniku.....	34	
P		
Parameter niza		
branje sistemskih podatkov... 319		
kopiranje delnega niza.....	318	
Parameter Q		
izvoz.....	311	
parametri nizov QS.....	314	
Prenos vrednosti v PLC.....	309	
privzeti.....	326	
Parametri		
oblikovan izpis.....	300	
Parametri nizov.....	314	
Parametri Q.....	270, 271	
lokalni parametri QL.....	270, 271	
prenos vrednosti v PLC.....	311	
preverjanje.....	291	
programiranje.....	314	
remanentni parametri QR.....	270, 271	
Paraxcomp.....	377	
Paraxmode.....	377	
Podatki o orodju.....	126	
Delta vrednosti.....	128	
priklic.....	130	
vnos v program.....	129	
zamenjava.....	116	
Podprogram.....	249	
Pogled obrazca.....	431	
Pogoj skoka.....	284	
Pogovorno okno.....	98	
Polarna kinematika.....	388	
Polarne koordinate.....	89	
krožnica okoli pola CC.....	174	
osnove.....	89	
programiranje.....	172	
Polmer orodja.....	128	
Polni krog.....	163	
Položaji obdelovanca.....	90	
Pomik		
možnosti vnosa.....	99	
pri rotacijskih oseh, M116.....	477	
Pomik v mm/vrtljaj vretena		
M136.....	236	
Pomoč pri sporočilu o napaki.... 213		
Ponovitev dela programa.....	251	
Popravek orodja.....	136	
dolžina.....	136	
polmer.....	137	
preglednica.....	413	
tridimenzionalno.....	493	
Popravek polmera.....	137	
vnos.....	138, 139	
zunanj koti, notranji koti.....	139	
Poravnava orodne osi.....	474	
Posebne funkcije.....	364	
Posneti rob.....	160	
Postavitev zaslona.....	67	
Postavitev zaslona prikazovalnik		
CAD.....	512	
Postprocesor.....	506	
Pot.....	109	
Pot gibanja.....	158	
pravokotne koordinate.....	158	
Poti gibanja		
polarne koordinate.....	172	
krožnica s tangencialnim nadaljevanjem.....	174	
pregled.....	172	
premica.....	173	
pravokotne koordinate		
pregled.....	158	
Povezovanje parametrov nizov.. 316		
Površinska mreža.....	534	
Pozicioniranje		
pri zavrti obdelovalni površini.....	485	
pri zavrti obdelovalni		

ravnini.....	232	odpiranje pogovornega okna. 182	filtriranje.....	215
Pravokotne koordinate		podatki o krogu.....	izdaja.....	294
krožnica okoli središča kroga		smer in dolžina konturnih	pomoč pri.....	213
CC.....	163	elementov.....	Sporočilo o napaki NC.....	213
krožnica s tangencialnim		zaprta kontura.....	SQL-ukaz.....	335
nadaljevanjem.....	167	Programiranje parametrov Q.....	Središče kroga.....	162
krožnica z določenim polmerom..	165	dodatne funkcije.....	Stanje datoteke.....	111
linearno prekrivanje krožnice. 168		izračun kroga.....	Stavek	
premica.....	159	kotne funkcije.....	brisanje.....	102
Prebiranje strojnih parametrov..	324	napotki za programiranje.....	Struženje.....	554
Predizmera orodja		pogojni stavki (če/potem).....	čelni drsnik.....	572
preklic napake: M107.....	494	Programiranje premika orodja.....	FreeTurn.....	570
Predstavitev NC-programa.....	197	osnovne matematične funkcije.....	hitrost pomikanja.....	562
Preglednica ničelnih točk.....	409	276	nastavljeno.....	566
izbira.....	412	Programiranje vrtenja obdelovalne	popravek polmera rezalnega	
stolpci.....	409	ravnine.....	roba.....	555
ustvarjanje.....	410	Programirna grafika.....	preklop.....	557
Preglednica palet.....	538	Programska razvejanost.....	programiranje števila vrtljajev.....	561
aplikacija.....	538	Programske prednastavitve.....	simultano.....	568
dodajanje stolpca.....	541	Prosto definirana preglednica		
izbira in izhod.....	541	branje.....	Š	
stolpci.....	538	Protokolizijski nadzor.....	Števec.....	422
urejanje.....	540	Pulzirajoče število vrtljajev. 436, 436	Številka orodja.....	126
usmerjenost na orodje.....	542		Število vrtljajev vretena	
Prekrivanje pozicioniranja s		R	vnos.....	130
krmilnikom M118.....	240	Računanje z oklepaji.....		
Premica.....	159 , 173	Referenčna točka	T	
Prenos datotek s pomočjo.....	224	izbira.....	TABDATA.....	417
Prenos podatkov		Referenčni sistem.....	TCPM.....	486
na strežnik.....	308	Obdelovalna ravnina.....	ponastavitev.....	492
Preskok		obdelovanec.....	Tiskanje sporočil.....	308
z GOTO.....	196	orodje.....	TNCguide.....	219
Pretvorba parametra niza.....	320	Osnovni.....	Točkovna preglednica.....	257
Preverjanje parametra niza.....	321	Stroj.....	TOOL CALL.....	130
Prevzem dejanskega položaja..	100	Vnos.....	TRANS DATUM.....	399
Prikazovalnik CAD		Resonančno nihanje.....	Transformacija	
izbira konture.....	525	Rezkanje pod kotom.....	skaliranje.....	404
nastavitev plasti.....	517	Rotacijska os.....	vrtenje.....	403
Prikazovalnik CAD-Viewer		znižanje prikaza M94.....	zamik ničelne točke.....	398
določanje referenčne točke..	518	Rotacijske osi	zrcaljenje.....	401
določitev ravni.....	521	optimizirano premikanje glede na	Transformacija koordinat.....	398
filter za vrtalne položaje.....	533	pot: M126.....	skaliranje.....	404
izbira obdelovalnega položaja....	531		vrtenje.....	403
osnovne nastavitve.....	515	S	zamik ničelne točke.....	398
Prikaz podatkov		SEL TABLE.....	zrcaljenje.....	401
na zaslonu.....	307	Shranjevanje servisnih datotek..	Trdi disk.....	107
Prikaz sporočila na zaslonu.....	307	Simultano struženje.....	Trigonometrija.....	280
Priklic programa		Sinhroniziranje NC-ja in PLC-	T-vektor.....	495
poljubni NC-program.....	252	ja.....		
Prilagodljivo krmiljenje pomika..	372	310, 310	U	
Procesna veriga.....	505	Sistemski podatki	Učenje.....	100 , 159
Program.....	92	seznam.....	Ugotavljanje dolžine parametra	
odpiranje novega.....	96	Sistem za pomoč.....	niza.....	322
zgradba.....	92, 202	Skaliranje.....	Uporaba čelnega drsnika.....	572
Programiranje FK		Skrita datoteka.....	Upravljanje datotek	
končna točka.....	185	SPEC FCT.....	brisanje datotek.....	117
		Sporočilo o napaki.....		
		brisanje.....		
		216		

imenik.....	109
imeniki	
kopiranje.....	117
ustvarjanje.....	113
izbira datotek.....	112
kopiranje preglednice.....	116
pregled funkcij.....	110
preimenovanje datoteke.....	120
priklic.....	111
skrita datoteka.....	122
vrsta datoteke.....	107
zunanje vrste datotek.....	109
Uravnavanje.....	586
osnove.....	583
Urejevalnik besedila.....	200
Usmeritev tipkovnice.....	72
Uvoz	
preglednica iz iTNC 530.....	435

V

Vbodno orodje	
ukrivljeno.....	568
Večosna obdelava.....	446
Vektor.....	458
Vijačnica.....	175
Virtualna orodna os.....	241
Vnos opombe.....	198
Vrtenje	
NC-funkcija.....	403
ponastavitev.....	451
Vrtenje brez rotacijskih osi.....	474
Vrtenje obdelovalne ravnine.....	447
Vrtljive osi.....	480
Vstavi komentar.....	197
Vzporedne osi.....	377

Z

Zamenjava besedil.....	106
Zamenjava orodja.....	133
Zamik ničelne točke.....	398
o preglednici ničelnih točk.....	399
ponastavitev.....	399
vnos koordinat.....	399
Zaobljanje vogalov.....	161
Zaokroževanje kotov M197.....	246
Zaokroževanje vrednosti.....	356
Zaslon.....	67
zaslon na dotik.....	590
Zaslon na dotik.....	590
Zgradba NC-programov.....	202
Zrcaljenje	
NC-funkcija.....	401

HEIDENHAIN

DR. JOHANNES HEIDENHAIN GmbH

Dr.-Johannes-Heidenhain-Straße 5

83301 Traunreut, Germany

+49 8669 31-0

+49 8669 32-5061

info@heidenhain.de

Technical support +49 8669 32-1000

Measuring systems +49 8669 31-3104
service.ms-support@heidenhain.de

NC support +49 8669 31-3101
service.nc-support@heidenhain.de

NC programming +49 8669 31-3103
service.nc-pgm@heidenhain.de

PLC programming +49 8669 31-3102
service.plc@heidenhain.de

APP programming +49 8669 31-3106
service.app@heidenhain.de

www.heidenhain.com

Tipalni sistemi družbe HEIDENHAIN

vam pomagajo zmanjšati dodatni čas in izboljšati natančnost izdelanih obdelovancev.

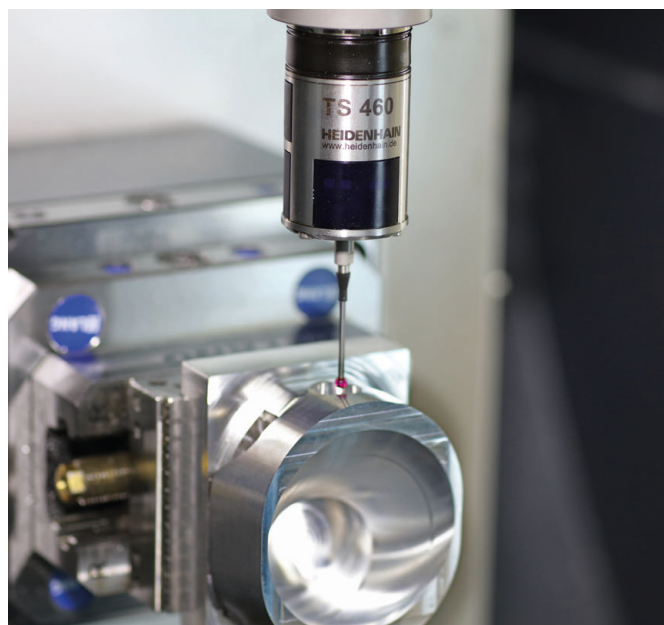
Tipalni sistemi obdelovanca

TS 150, TS 260, TS 750 prenos signala prek kabla

TS 460, TS 760 Radijski ali infrardeči prenos

TS 642, TS 740 infrardeči prenos

- naravnavanje obdelovalnih kosov
- določite referenčne točke
- Merjenje obdelovancev



Tipalni sistemi orodij

TT 160 prenos signala prek kabla

TT 460 infrardeči prenos

- merjenje orodij
- merjenje obrabe
- ugotavljanje loma orodja

