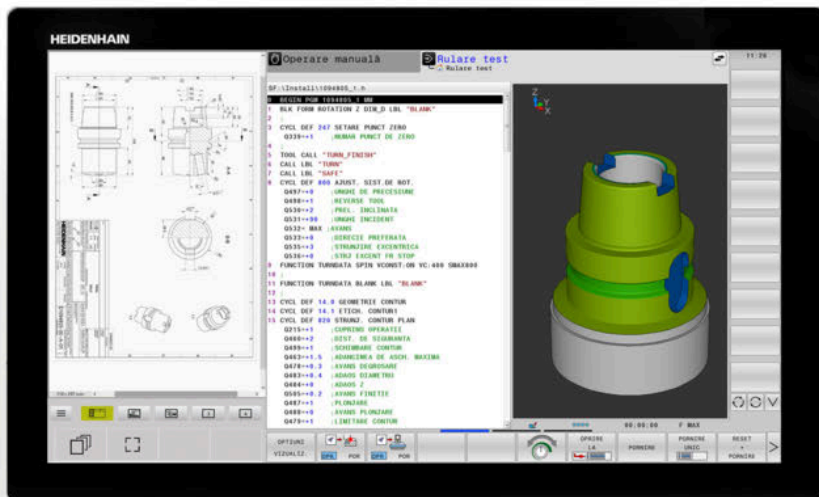




HEIDENHAIN



TNC 640

Manualul utilizatorului pentru configurarea, testarea și executarea programelor NC

Software NC
34059x-17



Română (ro)
10/2022







Dispozitive de control și afișaje

Taste










Dacă utilizați un TNC 640 cu control tactil, puteți înlocui unele apăsări de taste cu gesturi.

Mai multe informații: "Operarea ecranului tactil", Pagina 583






Tastele de pe ecran

Tastă	Funcție
	Selectați configurația de ecran
	Comutați afișarea între modul de operare a mașinii, modul de programare și un al treilea desktop
	Taste soft pentru selectarea funcțiilor pe ecran
  	Comutarea rândurilor de taste soft



Tastatură alfabetică

Tastă	Funcție
  	Numele fișierelor, comentarii
  	Programare ISO
	Selectați elementul următor, de ex. câmp de completat, buton, opțiune de selectare
SHIFT + 	Selectare element anterior
	Meniu HEROS
















Moduri de operare a mașinii

Tastă	Funcție
	Operare manuală
	Roată de mână electronică
	Poziționare cu introducere manuală de date
	Rulare program, Bloc unic
	Rulare program, Secvență integrală



Moduri de programare

Tastă	Funcție
	Programare
	Rulare test








Introducerea și editarea axelor de coordonate și a numerelor

Tastă	Funcție
 ... 	Selectați axele de coordonate sau introduceți-le în programul NC
 ... 	Numere
 	Separator zecimal / Semn algebric invers
 	Introducerea coordonatelor polare / Valori incrementale
	Programare parametru Q/ Stare parametru Q
	Capturarea poziției reale
	Salt peste întrebări, ștergere cuvinte
	Confirmare intrare și reluare dialog
	Încheiați blocul NC și opriți introducerea de date
	Ștergerea valorilor sau a mesajului de eroare
	Abandonare dialog, ștergere secțiune de program











Funcții scule

Tastă	Funcție
	Definiți datele sculei în programul NC
	Apelare date sculă







Gestionarea programelor NC și a fișierelor, funcții control

Tastă	Funcție
	Selectați sau ștergeți programe NC sau fișiere, transfer extern de date
	Definire apelare program, selectare origine și tabele de puncte
	Selectare funcții MOD
	Afișare texte de asistență pentru mesaje de eroare NC, apelare TNCguide
	Afișare globală mesaje de eroare curente
	Afișează calculatorul
	Afișare funcții speciale
	Nealocat în prezent










Taste de navigare

Tastă	Funcție
 	Poziționați cursorul
	Accesați direct blocurile NC, ciclurile și funcțiile parametrilor
	Navigați la începutul programului sau al tabelului
	Navigați la sfârșitul programului sau al rândului din tabel
	Navigarea la pagina anterioară
	Navigarea la pagina următoare
	Selectarea următoarei file din formulare
 	Deplasarea în sus/jos cu un buton sau o casetă de dialog

Repetări de cicluri, subprograme și secțiuni de program

Tastă	Funcție
	Definire cicluri palpator
 	Definire și apelare cicluri
 	Introduceți și apelați subprograme și repetări de secțiuni de program
	Introduceți oprirea programului într-un program NC

Programarea conturilor de trasee

Tastă	Funcție
	Apropierea și îndepărtarea de contur
	Programare contur liber FK
	Linie dreaptă
	Centru/Pol de cerc pentru coordonate polare
	Arc circular cu centru
	Arc circular cu rază
	Arc de cerc cu tranziție tangențială
 	Arc șanfren/rotunjire

Potențiometrul pentru viteza de avans și viteza broșei

Viteza de avans



Viteză broșă



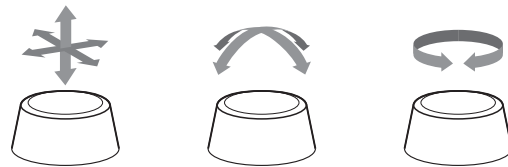
Mouse 3-D

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

Mouse-ul 3-D vă permite să manevrați obiectele la fel de intuitiv ca și cum le-ați ține în mâini.

Acest lucru este posibil prin mișcarea simultană liberă în șase grade:

- Deplasare 2-D în planul XY
- Rotație 3-D în jurul axelor X, Y și Z
- Mărire sau micșorare



Aceste opțiuni sporesc ușurința în utilizare în special în următoarele aplicații:

- Import CAD
- Simulare de îndepărtare a materialului
- Aplicații 3-D ale unui PC extern pe care îl puteți utiliza pe baza sistemului de control bazat pe opțiunea software **133 (Gestionare desktop la distanță)**

Cuprins

1	Noțiuni fundamentale.....	27
2	Primii pași.....	43
3	Noțiuni fundamentale.....	55
4	Scule.....	135
5	Configurare.....	179
6	Testarea și executarea.....	263
7	Funcții speciale.....	329
8	Mese mobile.....	389
9	Strunjire.....	413
10	Rectificare.....	437
11	Funcțiile MOD.....	451
12	Funcții HEROS.....	481
13	Operarea ecranului tactil.....	583
14	Tabele și prezentări generale.....	599

1	Noțiuni fundamentale.....	27
1.1	Despre acest manual.....	28
1.2	Model, software și caracteristici control.....	30
	Opțiuni software.....	32
	Funcții noi în 34059x-17.....	37

2	Primii pași.....	43
2.1	Prezentare generală.....	44
2.2	Pornirea mașinii.....	45
	Confirmarea întreruperii alimentării cu energie și deplasarea la punctele de referință.....	45
2.3	Testarea grafică a piesei de prelucrat.....	46
	Selectarea modului de operare Test program.....	46
	Selectarea tabelului de scule.....	46
	Reselectarea programului NC.....	47
	Selectarea configurației ecranului și a vizualizării.....	47
	Pornirea rulării de test.....	48
2.4	Configurarea sculelor.....	49
	Selectarea modului Operare manuală.....	49
	Pregătirea și măsurarea sculelor.....	49
	Editarea tabelului de scule TOOL.T.....	50
	Editarea tabelului de buzunare TOOL_P.TCH.....	51
2.5	Configurarea piesei de prelucrat.....	52
	Selectarea modului de operare corect.....	52
	Fixarea piesei de prelucrat.....	52
	Presetare cu un palpator 3-D.....	52
2.6	Prelucrarea piesei de prelucrat.....	54
	Selectarea modului de operare Rulare program, bloc unic sau Rul. program, secv. integrală.....	54
	Reselectarea programului NC.....	54
	Pornirea unui program NC.....	54

3	Noțiuni fundamentale.....	55
3.1	TNC 640.....	56
	HEIDENHAIN Klartext și DIN/ISO.....	56
	Compatibilitate.....	56
	Securitatea și protecția datelor.....	57
3.2	Unitatea de afișare vizuală și panoul de operare.....	59
	Ecran de afișare.....	59
	Setarea configurației ecranului.....	59
	Panou de operare.....	60
	Spațiu de lucru extins compact.....	63
3.3	Moduri de operare.....	66
	Operarea manuală și Roata de mână electronică.....	66
	Poziționarea cu Introducere manuală de date.....	66
	Programare.....	67
	Rulare test.....	67
	Rulare program, Secvență completă și Rulare program, Bloc unic.....	68
3.4	Afișaje de stare.....	69
	Afișaj de stare general.....	69
	Afișajele de stare suplimentare.....	73
3.5	Gestionarea fișierelor.....	84
	Fișiere.....	84
	Afișarea fișierelor generate extern la sistemul de control.....	86
	Directoare.....	86
	Căi.....	86
	Apelarea Gestionarului de fișiere.....	87
	Funcții suplimentare.....	88
	Selectarea driverelor, directoarelor și fișierelor.....	90
	Selectarea unuia din ultimele fișiere selectate.....	92
	Dispozitive USB la sistemul de control.....	92
	Transfer de date la/de la un suport de date extern.....	94
	Sistemul de control în cadrul rețelei.....	95
	Backup de date.....	96
	Importul unui fișier dintr-un sistem iTNC 530.....	96
	Instrumente software pentru administrarea tipurilor externe de fișiere.....	97
3.6	Mesajele de eroare și sistemul de ajutor.....	106
	Mesaje de eroare.....	106
	TNCguide: ajutor raportat la context.....	113
3.7	Noțiuni fundamentale despre NC.....	120
	Dispozitivele de codare a poziției și marcajele de referință.....	120

Axele programabile.....	120
Sisteme de referință.....	121
3.8 Accesorii: Palpatoare 3-D și roți de mână electronice HEIDENHAIN.....	132
Palpatoarele 3-D.....	132
Roți de mână electronice HR.....	133

4 Scule.....	135
4.1 Datele sculei.....	136
Numărul sculei, numele sculei.....	136
ID bază de date.....	136
Lungimea sculei L.....	137
Raza sculei R.....	138
Elemente de bază pentru tabel de scule.....	139
Crearea și activarea unui tabel de scule bazat pe INCH.....	144
Introducerea datelor sculei în tabel.....	145
Importul tabelelor de scule.....	151
Tabelul de buzunare pentru schimbătorul sculei.....	153
Schimbarea sculei.....	156
Test de utilizare a sculei.....	157
4.2 Tabelul cu palpatoare.....	160
Aplicație.....	160
Descrierea funcției.....	160
Editarea tabelului cu palpatoare.....	162
4.3 Administrare scule.....	163
Noțiuni de bază.....	163
Apelarea administrării sculelor.....	164
Editarea gestionării sculelor.....	165
Tipuri de scule disponibile.....	168
Importul și exportul datelor sculelor.....	170
4.4 Gestionarea portsculelor.....	173
Noțiuni fundamentale.....	173
Salvați șabloanele de portscule.....	173
Parametrizarea portsculelor.....	174
Alocarea unei portscule.....	177

5	Configurare.....	179
5.1	Pornire/oprire.....	180
	Pornirea.....	180
	Puncte de referință pentru deplasare.....	182
	Decuplare.....	184
5.2	Mutarea axelor mașinii.....	185
	Notă.....	185
	Deplasarea axelor cu tastele de direcționare a axelor.....	185
	IPoziționare incrementală pas cu pas.....	186
	Avans cu roți de mână electronice.....	187
5.3	Viteza broșei S, viteza de avans F și funcția auxiliară M.....	197
	Aplicație.....	197
	Introducerea valorilor.....	197
	Schimbarea vitezei broșei și a vitezei de avans.....	198
	Limită viteză de avans F MAX.....	199
5.4	Siguranță funcțională integrată (FS).....	200
	Informații generale.....	200
	Afișaje de stare pentru siguranța funcțională (FS).....	201
	Testarea pozițiilor axelor.....	204
	Activarea limitelor vitezei de avans.....	205
5.5	Gestionare presetări.....	206
	Notă.....	206
	Crearea și activarea unui tabel de presetări bazat pe INCH.....	207
	Salvarea presetărilor în tabel.....	208
	Protejarea presetărilor împotriva suprascrierii.....	212
	Activarea unei presetări.....	214
5.6	Presetarea fără un palpator 3D.....	216
	Notă.....	216
	Pregătire.....	216
	Presetarea cu o freză de capăt.....	217
	Utilizarea funcțiilor palpatorului cu palpatoare mecanice sau cu cadrane de măsurare.....	218
5.7	Utilizarea unui palpator 3-D.....	219
	Introducere.....	219
	Prezentare generală.....	221
	Suprimare monitorizare palpator.....	224
	Funcții în ciclurile de palpator.....	225
	Selectarea ciclului de palpate.....	228
	Înregistrarea valorilor măsurate din ciclurile palpatorului.....	228
	Scrierea valorilor măsurate din ciclurile palpatorului în tabelul de origini.....	229
	Scrierea valorilor măsurate din ciclurile palpatorului în tabelul de presetări.....	230

5.8	Calibrarea palpatoarelor 3-D.....	231
	Introducere.....	231
	Calibrarea lungimii efective.....	232
	Calibrarea razei efective și compensarea abaterilor de aliniere ale centrului.....	233
	Calibrarea unui stilus în L.....	237
	Afișarea valorilor de calibrare.....	238
5.9	Compensarea abaterii de aliniere cu palpatorul 3-D.....	239
	Introducere.....	239
	Măsurarea rotației de bază.....	241
	Salvarea rotației de bază în tabelul de presetări.....	241
	Compensarea abaterii de aliniere a piesei de prelucrat prin rotirea mesei.....	242
	Afișarea rotației și abaterii de bază.....	243
	În plus, unghiul de rotație și abaterea de bază sunt afișate în configurația de ecran divizat STARE + PROGRAM, în fila STARE POZIȚIE.....	243
	Determinarea unei rotații de bază 3-D.....	244
	Comparația abaterii și rotația de bază 3D.....	247
5.10	Setarea originii cu palpatorul 3-D.....	248
	Prezentare generală.....	248
	Presetarea cu TCPM activ.....	248
	Presetarea pe orice axă.....	249
	Colț ca presetare.....	250
	Centrul cercului ca presetare.....	252
	Setarea unei linii de centru ca presetare.....	255
	Măsurarea pieselor de prelucrat cu un palpator 3-D.....	256
5.11	Înclinarea planului de lucru (opțiunea 8).....	258
	Aplicație, funcție.....	258
	Afișajul de poziție într-un sistem înclinat.....	259
	Limitările la lucrul cu funcția de înclinare.....	259
	Pentru a activa înclinarea manuală.....	260
	Setarea direcției axei sculei ca direcție de prelucrare activă.....	262
	Setarea unei presetări într-un sistem de coordonate înclinat.....	262

6	Testarea și executarea.....	263
6.1	Grafică.....	264
	Aplicație.....	264
	Opțiuni de vizualizare.....	265
	Sculă.....	266
	Vizualiz.....	268
	Rotirea, transfocarea și deplasarea unui grafic.....	269
	Setarea vitezei modului rulării testului Rulare test.....	270
	Repetarea simulării grafice.....	270
	Decalarea planului secțiunii.....	271
6.2	Monitorizarea coliziunilor.....	272
	Aplicație.....	272
6.3	Măsurarea duratei de prelucrare.....	273
	Aplicație.....	273
6.4	Afișarea piesei brute de prelucrat în spațiul de lucru.....	274
	Aplicație.....	274
6.5	Măsurarea.....	276
	Aplicație.....	276
6.6	Înterupere rulare opțională de program.....	277
	Aplicație.....	277
6.7	Omiterea blocurilor NC.....	278
	Rulare test și rulare program.....	278
	Poziț, cu introd. manuală date.....	279
6.8	Exportarea unei piese finisate.....	280
	Aplicație.....	280
6.9	Rulare test.....	281
	Aplicație.....	281
	Executarea rulării testului.....	283
	Executarea Rulare test până la un anumit bloc NC.....	284
	Utilizarea tastei GOTO.....	285
	Bara de navigare.....	286
6.10	Rularea programului.....	287
	Aplicație.....	287
	Execuția unui program NC.....	287
	Structurarea programelor NC.....	288
	Verificarea și modificarea parametrilor Q.....	289
	Înteruperea, oprirea sau anularea unui program.....	291

Compensări în timpul rulării programului.....	293
Deplasarea axelor mașinii în timpul unei întreruperi.....	295
Reluare rulare program după o întrerupere.....	296
Retragere după întreruperea alimentării cu energie.....	297
Pornirea programului NC în orice punct: Scanare bloc.....	300
Revenirea la contur.....	306
6.11 Executarea programelor CAM.....	308
Din modelul 3-D în programul NC.....	308
Considerații necesare pentru configurarea post-procesorului.....	309
Rețineți următoarele specificații privind programarea CAM:.....	311
Posibilitățile de intervenție a utilizatorului pe sistemul de control.....	313
Controlul ADP al mișcării.....	313
6.12 Funcții pentru afișarea programului.....	314
Prezentare generală.....	314
6.13 Pornirea automată a programului.....	315
Aplicație.....	315
6.14 Modul de operare Poziț. cu introd. manuală date.....	316
Poziționarea cu introducerea manuală a datelor (MDI).....	317
Salvarea programelor NC din \$MDI.....	319
6.15 Introducerea funcțiilor auxiliare M și STOP.....	320
Elementelor de bază.....	320
6.16 Funcții auxiliare pentru inspecția de rulare a programului, broșă și lichidul de răcire.....	321
Prezentare generală.....	321
6.17 Funcții auxiliare pentru intrările de coordonate.....	322
Programarea coordonatelor cu referințe ale mașinii: M91/M92.....	322
Deplasarea pe poziții într-un sistem de coordonate neînclinat cu un plan de lucru înclinat: M130.....	324
6.18 Funcții auxiliare pentru comportamentul căii.....	325
Suprapunerea poziționării cu roata de mână în timpul execuției programului: M118.....	325
Ștergere rotație de bază: M143.....	327
Ridicarea automată a sculei din contur la oprirea NC: M148.....	327

7	Funcții speciale.....	329
7.1	Monitorizarea dinamică a coliziunilor (opțiunea 40).....	330
	Funcție.....	330
	Afișarea grafică a obiectelor de coliziune.....	332
	Monitorizarea împotriva coliziunii în modurile de operare manuală.....	333
	Monitorizarea coliziunilor în modul de operare Test program.....	333
	Monitorizarea coliziunilor în modurile de rulare program.....	336
	Activarea și dezactivarea monitorizării coliziunilor.....	337
	Activarea și dezactivarea monitorizării coliziunilor în programul NC.....	339
7.2	Reglajul adaptiv al avansului (AFC) (opțiunea 45).....	341
	Aplicație.....	341
	Definirea setărilor AFC de bază.....	342
	Programarea AFC.....	345
	Înregistrarea unei așchieri de învățare.....	347
	Activarea și dezactivarea AFC.....	351
	Fișierul jurnal.....	353
	Monitorizarea uzurii sculelor.....	354
	Monitorizarea încărcării sculelor.....	354
7.3	Controlul activ al vibrațiilor ACC (Opțiunea145).....	355
	Aplicație.....	355
	Activare ACC.....	356
7.4	Setări de program globale (opțiunea 44).....	357
	Aplicație.....	357
	Activarea și dezactivarea unei funcții.....	359
	Zona de informații.....	362
	Offset aditiv (M-CS).....	362
	Rotire de bază aditivă (W-CS).....	363
	Deplasare (W-CS).....	364
	Oglindire (W-CS).....	366
	Deplasare (mW-CS).....	367
	Rotire (I-CS).....	368
	Suprap. roată mână.....	369
	Suprascr. vit. avans.....	372
7.5	Definirea unui contor.....	373
	Aplicație.....	373
	Definirea FUNCTION COUNT.....	374
7.6	Monitorizarea elementelor de fixare (opțiunea 40).....	375
	Monitorizarea elementelor de fixare.....	375
	Aplicație.....	377
	Utilizarea unui element de fixare în format CFG.....	378
	Crearea elementelor de fixare în format CFG cu KinematicsDesign.....	380

Utilizarea directă a modelelor 3D ca elemente de fixare.....	382
Lista funcțiilor CFG.....	383
Exemplu: descrierea CFG a unei menghine.....	386

8	Mese mobile.....	389
8.1	Gestionarea meselor mobile.....	390
	Aplicație.....	390
	Selectarea tabelului mesei mobile.....	394
	Inserarea sau ștergerea coloanelor.....	394
	Executarea unui tabel de masă mobilă.....	395
8.2	Gestionarea presetărilor pentru mese mobile.....	398
	Noțiuni fundamentale.....	398
	Utilizarea presetărilor pentru masa mobilă.....	398
8.3	Prelucrarea în funcție de sculă.....	399
	Noțiuni fundamentale privind prelucrarea în funcție de sculă.....	399
	Ordinea prelucrării orientate pe sculă.....	401
	Pornirea la mijlocul programului cu interogarea blocurilor.....	402
8.4	Manager grupuri de procese (opțiunea 154).....	403
	Aplicație.....	403
	Elemente de bază.....	403
	Deschiderea managerului de grupuri de procese.....	407
	Crearea unei liste de joburi.....	409
	Editarea unei liste de sarcini.....	411

9	Strunjire.....	413
9.1	Operațiile de strunjire la mașinile de frezat (opțiunea 50).....	414
	Introducere.....	414
	Compensarea razei sculei (TRC).....	415
9.2	Funcții de bază (opțiunea 50).....	417
	Comutarea între modurile de frezare și de strunjire.....	417
	Afișarea grafică a operațiilor de strunjire.....	419
9.3	Funcțiile de dezechilibru (opțiunea 50).....	420
	Dezechilibru în operațiunile de strunjire.....	420
	Ciclul Măsurare dezechilibru.....	422
	Calibrați ciclul de dezechilibru.....	423
9.4	Sculele în modul de strunjire (opțiunea 50).....	424
	Apelare sculă.....	424
	Datele sculei.....	425
	Compensarea sculei în programul NC.....	434

10 Rectificare.....	437
10.1 Operațiuni de rectificare pe mașini de frezat (opțiunea 156).....	438
Introducere.....	438
Rectificare matriță.....	439
10.2 Scule pentru rectificare (Opțiunea 156).....	441
Sculă de rectificare.....	441
Sculă de îndreptare.....	441
Introducerea datelor sculei.....	442
Configurarea sculei de rectificare.....	447

11 Funcțiile MOD.....	451
11.1 Funcție MOD.....	452
Selectarea funcțiilor MOD.....	452
Schimbarea setărilor.....	452
Părăsirea funcțiilor MOD.....	452
Prezentarea generală a funcțiilor MOD.....	453
11.2 Afișarea numerelor software-ului.....	454
Aplicație.....	454
11.3 Introducerea codului numeric.....	455
Aplicație.....	455
Funcțiile furnizate producătorului mașinii-unelte de către dialogul cu numărul de cod.....	455
11.4 Încărcarea configurației mașinii.....	456
Aplicație.....	456
11.5 Selectați afișajul de poziție.....	457
Aplicație.....	457
11.6 Setarea unității de măsură.....	459
Aplicație.....	459
11.7 Setări grafice.....	460
11.8 Setarea contorului.....	462
11.9 Schimbarea setărilor mașinii.....	463
Selectarea cinematicii.....	463
Introducerea limitelor pentru avansul transversal.....	464
Generarea unui fișier de utilizare a sculei.....	466
Permiterea sau restricționarea accesului extern.....	466
11.10 Configurați palpatoarele.....	469
Introducere.....	469
Configurarea unui palpator cu transmisie radio.....	470
Configurarea unui palpator din funcția MOD.....	470
Palpatorul cu configurarea transmisiei prin radio.....	472
11.11 Configurarea roții de mână radio HR 550FS.....	474
Aplicație.....	474
Asignarea roții de mână unui anumit suport de roată de mână.....	474
Setarea canalului de transmisie.....	475
Selectarea puterii transmițătorului.....	475
Date statistice.....	476

11.12 Schimbarea setărilor sistemului.....	477
Setarea orei sistemului.....	477
11.13 Funcții de diagnosticare.....	478
Diagnoză Bus.....	478
TNCdiag.....	478
Configurație hardware.....	478
Informații HeROS.....	478
11.14 Afișarea timpilor de operare.....	479
Aplicație.....	479

12 Funcții HEROS.....	481
12.1 Remote Desktop Manager (opțiunea 133).....	482
Introducere.....	482
Configurarea unei conexiuni: Windows Terminal Service (RemoteFX).....	483
Configurarea unei conexiuni: VNC.....	487
Oprirea sau repornirea unui computer extern.....	488
Inițierea și oprirea conexiunii.....	490
Exportul și importul conexiunilor.....	491
Conexiuni private.....	492
12.2 Instrumente suplimentare pentru ITC.....	493
12.3 Gestionarul de ferestre.....	495
Prezentare generală a barei de sarcini.....	496
Portscan.....	499
Service de la distanță.....	500
Imprimantă.....	503
VNC.....	505
Copiere de rezervă și restabilire.....	508
12.4 Firewall.....	511
Aplicație.....	511
12.5 Configurarea interfețelor de date.....	515
Interfețele seriale de pe TNC 640.....	515
Aplicație.....	515
Setarea interfeței RS-232.....	515
Setările pentru transmisia de date utilizând TNCserver.....	518
software-ul pentru transferul de date de la HEIDENHAIN.....	518
12.6 Interfață Ethernet.....	522
Introducere.....	522
Opțiuni de conexiune.....	522
Pictogramă conexiune Ethernet.....	523
Fereastra Setări de rețea.....	523
Configurarea rețelei cu Configurare avansată de rețea.....	529
Setări pentru unități de rețea.....	533
12.7 Software-ul de securitate SELinux.....	538
12.8 Administrarea utilizatorilor.....	539
Introducere.....	539
Configurarea gestionării utilizatorilor.....	540
Bancă de date locală LDAP.....	545
LDAP pe un computer aflat la distanță.....	545
Conectarea la un domeniu Windows.....	546

Crearea altor utilizatori.....	549
Setări parolă în administrarea utilizatorilor.....	551
Drepturi de acces.....	553
Utilizatorii funcționali HEIDENHAIN.....	554
Definiția rolurilor.....	555
Drepturi.....	558
Activarea funcției Autologin.....	559
Autentificarea utilizatorului din aplicații externe.....	560
Autentificați-vă în administrarea utilizatorilor.....	564
Schimbarea utilizatorului sau închiderea sesiunii de utilizare.....	567
Economizor de ecran cu blocare.....	567
Directorul HOME.....	569
Directorul „public”.....	569
Current User.....	571
Caseta de dialog pentru solicitarea de drepturi suplimentare.....	573

12.9 Serverul OPC UA NC (opțiunile 56 - 61)..... 574

Introducere.....	574
Securitate IT.....	574
Configurarea mașinii.....	575
Configurarea conexiunii.....	575
Dezvoltarea aplicației.....	577
Accesul la directoare.....	578
PKI Admin.....	579

12.10 Schimbarea limbajului conversațional HEROS..... 581

13 Operarea ecranului tactil.....	583
13.1 Ecran/Monitor și funcționare.....	584
Ecran tactil.....	584
Panoul de operare.....	585
13.2 Gesturi.....	587
Prezentare generală a gesturilor posibile.....	587
Navigarea în tabel și în programele NC.....	588
Operarea simulării.....	589
Utilizarea meniului Meniu HEROS.....	590
Operarea vizualizatorului CAD.....	591
13.3 Funcții în bara de sarcini.....	596
Pictogramele barei de sarcini.....	596
Configurare ecran tactil.....	597
Curățare ecran tactil.....	597

14 Tabele și prezentări generale.....	599
14.1 Parametrii utilizatorului specifici mașinii.....	600
Aplicație.....	600
Lista parametrilor de utilizator.....	602
14.2 Dispunerea pinilor și cablurile interfețelor de date.....	619
Interfața V.24/RS-232-C pentru dispozitivele HEIDENHAIN.....	619
Fișă RJ45 pentru interfața Ethernet.....	619
14.3 Specificații.....	620
Funcții utilizator.....	623
Accesorii.....	626
Taste pentru unitățile de tastatură și panourile de operare ale mașinii.....	626

1

**Noțiuni
fundamentale**

1.1 Despre acest manual

Măsuri de siguranță

Respectați toate măsurile de siguranță indicate în acest document și în documentația furnizată de producătorul mașinii dvs.!

Atenționările reprezintă avertismente legate de utilizarea software-ului și dispozitivelor și oferă informații privind evitarea riscurilor.

Acestea sunt clasificate în funcție de gravitatea pericolelor și sunt împărțite în următoarele grupuri:

PERICOL

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

AVERTISMENT

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

ATENȚIE

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

ANUNȚ

Indicația **Anunț** indică riscuri la adresa bunurilor sau datelor. Dacă nu urmați instrucțiunile de evitare a acestor riscuri, **pot avea loc incidente ale căror consecințe nu implică vătămări corporale, cum ar fi pagubele materiale.**

Ordinea informațiilor în atenționări

Toate atenționările cuprind următoarele patru secțiuni:

- Cuvânt-semnal care indică gravitatea pericolului
- Tipul și sursa pericolului
- Consecințele ignorării pericolului de exemplu: „Există riscul de coliziune în timpul operațiilor de prelucrare ulterioare”
- Leșire – măsuri de prevenire a pericolului

Notele informative

Respectați notele informative furnizate în cadrul acestor instrucțiuni pentru a asigura funcționarea fiabilă și eficientă a software-ului. În cadrul acestor instrucțiuni, veți găsi următoarele note informative:



Simbolul „informații” indică un **sfat**.
Un sfat conține informații suplimentare sau complementare importante.



Acest simbol impune respectarea indicațiilor de siguranță ale producătorului mașinii. Simbolul face referire și la funcțiile specifice ale mașinii. Posibilele pericole pentru operator și mașină sunt descrise în manualul mașinii.



Simbolul „carte” indică un **referință încrucișată**.
Referința încrucișată duce la documente externe, cum ar fi documentația oferită de fabricant sau de alți furnizori.

Doriți să vizualizați modificările efectuate sau ați identificat erori?

Ne străduim continuu să ne îmbunătățim documentația pentru dvs. Vă rugăm să ne susțineți prin trimiterea solicitărilor dvs. la următoarea adresă de e-mail:

tnc-userdoc@heidenhain.de

1.2 Model, software și caracteristici control

Acest manual descrie funcțiile de configurare a mașinii și cele de testare și executare a programelor NC. Aceste funcții sunt oferite de sistemele de control începând cu următoarele versiuni de software NC.



HEIDENHAIN a simplificat schema versiunii, începând cu versiunea 16 a software-ului NC:

- Perioada de publicare determină numărul versiunii.
- Toate modelele de control ale unei perioade de publicare au același număr de versiune.
- Numărul de versiune al stațiilor de programare corespunde numărului de versiune al software-ului NC.

Model control	Versiune software NC
TNC 640	340590-17
TNC 640 E	340591-17
TNC 640 Stația de programare	340595-17

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

- Set de funcții avansate 2 (opțiunea 9) limitat la interpolarea cu patru axe

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

Funcțiile de control care ar putea să nu fie disponibile pentru mașina dvs. includ:

- Măsurare sculă cu TT

Pentru a afla despre caracteristicile reale ale mașinii dvs., vă rugăm să contactați fabricantul mașinii.

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



Manualul utilizatorului pentru programarea ciclurilor de prelucrare:

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

**Manualul utilizatorului pentru programarea ciclurilor de măsurare pentru piese de prelucrat și scule:**

Toate funcțiile furnizate de ciclurile palpatorului sunt descrise în Manualul de utilizare pentru **programarea ciclurilor de măsurare pentru piese de prelucrat și scule**. Contactați HEIDENHAIN dacă aveți nevoie de acest manual de utilizare.
ID: 1303409-xx

**Manualul utilizatorului pentru programarea Klartext și programarea ISO:**

Toate informații privind programarea NC (exceptând ciclurile de palpare și cele de prelucrare) sunt furnizate în Manualele utilizatorului pentru **programarea Klartext și programarea ISO**. Contactați HEIDENHAIN dacă aveți nevoie de aceste manuale de utilizare.
ID pentru programarea Klartext: 892903-xx
ID pentru programarea ISO: 892909-xx

Opțiuni software

TNC 640 prezintă numeroase opțiuni software care pot fi activate separat de producătorul mașinii dvs. Opțiunile respective oferă funcțiile enumerate mai jos:

Axă suplimentară (opțiunile de la 0 la 7)

Axă adițională	Bucle adiționale de control 1-8
-----------------------	---------------------------------

Set de funcții avansate 1 (opțiunea 8)

Grupul 1 de funcții extinse	Prelucrarea cu mese rotative
	■ Contururi cilindrice ca pentru două axe
	■ Viteza de avans în lungime pe minut
	Conversiile coordonatelor:

Înclinarea planului de lucru

	Interpolare:
	Circular în 3 axe cu plan de lucru înclinat

Set de funcții avansate 2 (opțiunea 9)

Grupul 2 de funcții extinse	Prelucrare 3-D:
	■ Compensarea 3-D a sculei prin vectori normali la suprafață
	■ Utilizarea roții de mână electronice pentru modificarea unghiului capului pivotant în timpul rulării programului fără a afecta poziția vârfului sculei (TCPM = Tool Center Point Management – Gestionare punct de vârf al sculei)
	■ Menținerea sculei perpendiculară pe contur

Licență de export obligatorie

	■ Compensarea razei sculei normală pe direcția sculei
	■ Avans manual în sistemul axei active a sculei
	Interpolare:
	Liniar pe > 4 axe (licență de export obligatorie)

HEIDENHAIN DNC (opțiunea 18)

Comunicarea cu aplicații PC externe prin componenta COM

Coliziuni DCM (opțiunea 40)

Monitorizare dinamică a coliziunilor	■ Producătorul mașinii definește obiectele care vor fi monitorizate
	■ Avertisment în timpul operării manuale
	■ Monitorizarea coliziunilor în modul Rulare test
	■ Întreruperea programului în timpul operării automate
	■ Include monitorizarea mișcărilor în 5 axe

Import CAD (opțiunea 42)

Import CAD	■ Compatibilitatea cu DXF, STEP și IGES
	■ Adoptarea conturilor și modelelor de puncte
	■ Specificare simplă și convenabilă a presetărilor
	■ Selectarea caracteristicilor grafice ale secțiunilor de contur din programe conversaționale

Setări globale PGM – GPS (opțiunea 44)**Setări de program globale**

- Suprapunerea transformărilor de coordonate în timpul rulării programului
- Suprapunere roată de mână

Controlul avansului adaptabil – AFC (opțiunea 45)**Controlul avansului adaptabil****Frezare:**

- Înregistrarea puterii efective a broșei cu ajutorul unei tăieri de probă
- Definirea limitelor controlului automat al vitezei de avans
- Control complet automat al avansului în timpul rulării programului

Strunjire (opțiunea 50):

- Monitorizarea forței de așchiere în timpul prelucrării

KinematicsOpt (opțiunea 48)**Optimizarea cinematicii mașinii**

- Backup/restaurare cinematice active
- Testare cinematice active
- Optimizare cinematice active

Strunjire (opțiunea 50)**Moduri de frezare și strunjire****Funcții:**

- Comutare între modurile de funcționare Frezare/Strunjire
- Viteză de așchiere constantă
- Compensarea razei vârfului sculei
- Elemente de contur specifice strunjirii
- Cicluri de strunjire
- Strunjire excentrică
- Ciclul **880 FREZ. AUTOGENER DANT** (opțiunile 50 și 131)

KinematicsComp (opțiunea 52)**Compensare tridimensională**

Compensarea erorilor de poziție și de componentă

Server OPC UA NC (de la 1 la 6) (opțiunile 56-61)**Interfață standardizată**

Serverul OPC UA NC oferă o interfață standardizată (**OPC UA**) pentru acces extern la date și funcțiile de comandă.

Aceste opțiuni de software vă permit să creați până la șase conexiuni de client paralele

3D-ToolComp (opțiunea 92)**Compensarea 3-D a razei sculei în funcție de unghiul de contact al sculei**

Licență de export obligatorie

- Compensați abaterea razei sculei, în funcție de unghiul de contact al sculei
- Valori de compensare într-un tabel separat cu valori de compensare
- Premisă: Lucrul cu vectorii normali pentru suprafață (blocuri **LN** opțiunea 9)

Gestionarea extinsă a sculelor (opțiunea 93)

Gestionarea extinsă a sculelor	Extinderea pe baza Python a gestionarului de scule <ul style="list-style-type: none"> ■ Secvență de utilizare specifică programului sau specifică mesei mobile pentru toate sculele ■ Listă de scule specifică programului sau specifică mesei mobile pentru toate sculele
---------------------------------------	--

Interpolare avansată a broșei (opțiunea nr. 96)

Broșă cu interpolare	Strunjire prin interpolare: <ul style="list-style-type: none"> ■ Ciclul 291 IPO.-ROTIRE CUPLARE ■ Ciclul 292 IPO.-ROTIRE CONTUR
-----------------------------	--

Sincronizare broșă (opțiunea 131)

Sincronizare broșă	<ul style="list-style-type: none"> ■ Sincronizarea broșei de frezat și a broșei de strunjit ■ Ciclul 880 FREZ. AUTOGENER DANT (opțiunile 50 și 131)
---------------------------	--

Remote Desktop Manager (opțiunea 133)

Operarea de la distanță a computere- lor externe	<ul style="list-style-type: none"> ■ Windows pe un computer separat ■ Încorporată în interfața sistemului de control
---	--

Funcții de sincronizare (opțiunea 135)

Funcții de sincronizare	Cuplare în timp real – RTC: Cuplarea axelor
--------------------------------	---

Compensare interferență – CTC (opțiunea 141)

Compensarea cuplărilor axelor	<ul style="list-style-type: none"> ■ Determinarea deviației poziției cauzate dinamic prin accelerarea axei ■ Compensarea TCP (Tool Center Point – Centrul sculei)
--------------------------------------	--

Controlul adaptabil al poziției – PAC (opțiunea 142)

Controlul adaptabil al poziției	<ul style="list-style-type: none"> ■ Adaptarea parametrilor de control în funcție de poziția axelor în spațiul de lucru ■ Adaptarea parametrilor de control în funcție de viteza sau accelerația unei axe
--	---

Controlul adaptabil al încărcării – LAC (opțiunea 143)

Controlul adaptabil al încărcării	<ul style="list-style-type: none"> ■ Determinarea automată a greutateii și a forțelor de frecare ale piesei de prelucrat ■ Adaptarea parametrilor de control în funcție de masa efectivă a piesei de prelucrat
--	--

Controlul activ al vibrațiilor – ACC (opțiunea nr. 145)

Controlul activ al vibrațiilor	Funcție complet automată pentru controlul vibrațiilor în timpul prelucrării
---------------------------------------	---

Controlul vibrațiilor mașinii – MVC (opțiunea 146)

Amortizarea vibrațiilor pentru mașini	Amortizarea oscilațiilor mașinii pentru îmbunătățirea calității suprafeței piesei de prelucrat prin următoarele funcții: <ul style="list-style-type: none"> ■ Amortizare activă a vibrațiilor (AVD) ■ Controlul modelării frecvenței (FSC)
--	--

Optimizator de modele CAD (opțiunea 152)

Optimizarea modelelor CAD	Transformarea și optimizarea modelelor CAD <ul style="list-style-type: none"> ■ Dispozitive prindere ■ Piesa brută de lucru ■ Piesă finisată
----------------------------------	---

Gestionare grupuri de procese (opțiunea 154)

Managerul de grupuri de procese	Planificarea comenzilor de producție
--	--------------------------------------

Monitorizare componente (opțiunea 155)

Monitorizarea componentelor fără senzori externi	Monitorizarea componentelor configurate ale mașinii pentru detectarea supraîncărcării
---	---

Rectificare (Opțiunea 156)

Rectificare matriță	<ul style="list-style-type: none"> ■ Cicluri pentru câmpuri oscilante ■ Cicluri pentru îndreptare ■ Compatibilitate cu tipurile „unealtă de îndreptare” și „unealtă de rectificare”
----------------------------	--

Tăiere dinți angrenaj (opțiunea 157)

Sisteme de prelucrare a angrenajelor	<ul style="list-style-type: none"> ■ Ciclul 285 DEF. ROATA DINTATA ■ Ciclul 286 FREZ. AUTOGENER DANT ■ Ciclul 287 RULARE DANTURA
---	--

Strunjire v2 (opțiunea 158)

Strunjirea prin frezare versiunea 2	<ul style="list-style-type: none"> ■ Toate funcțiile opțiunii software 50 ■ Ciclul 882 STRJ SIMULTAN. DEGR. ■ Ciclul 883 STRJ SIMULTAN. FINIS <p>Funcțiile avansate de strunjire nu numai că vă permit să fabricați piese de prelucrat subtăiate, ci și să utilizați o suprafață mai mare a plăcuței indexabile în timpul operației de prelucrare.</p>
--	---

Opt. frezare contur (opțiunea 167)

Cicluri de contur optimizate	Cicluri pentru prelucrarea oricăror buzunare și insule folosind frezarea trochoidală
-------------------------------------	--

Sunt disponibile opțiuni suplimentare

HEIDENHAIN oferă îmbunătățiri de componente și opțiuni de software suplimentare care pot fi configurate și implementate numai de către producătorul mașinii dvs. Este inclusă, de exemplu, siguranța funcțională (FS).

Pentru mai multe informații, consultați documentația producătorului mașinii dvs. sau broșura HEIDENHAIN numită **Opțiuni și accesorii**.

ID: 827222-xx



Manual de utilizare VTC

Toate funcțiile software-ului pentru sistemul de inspecție vizuală VT 121 sunt descrise în **Manualul de utilizare VTC**. Contactați HEIDENHAIN dacă aveți nevoie de o copie a acestui Manual de utilizare.

ID: 1322445-xx

Locul de funcționare destinat

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

Informații legale

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

Pentru a apela mai multe informații privind sistemul de control:

- ▶ Apăsați tasta **MOD**
- ▶ Selectați grupul **Informații generale** în meniul MOD
- ▶ Selectați funcția MOD **Informații licență**

În plus, software-ul sistemului de control conține biblioteci binare ale software-ului **OPC UA** de la Softing Industrial Automation GmbH. Pentru aceste biblioteci, se vor aplica în plus și preferențial termenii de utilizare conveniți între HEIDENHAIN și Softing Industrial Automation GmbH.

La utilizarea serverului OPC UA NC sau a serverului DNC, puteți să influențați comportamentul sistemului de control. Prin urmare, înainte de a utiliza aceste interfețe în scopuri productive, verificați dacă sistemul de control poate fi utilizat în continuare fără defecțiuni sau reduceri ale performanței. Producătorul software-ului care utilizează aceste interfețe de comunicare este responsabil pentru rularea testelor asupra sistemului.

Funcții noi în 34059x-17



Prezentarea generală a funcțiilor software noi și modificate

Mai multe informații despre versiunile anterioare de software sunt prezentate în documentația **Prezentarea generală a funcțiilor software noi și modificate**. Contactați HEIDENHAIN dacă aveți nevoie de această documentație.

ID: 1322095-xx

Informații suplimentare: manualul utilizatorului pentru **programarea Klartext** sau **programarea ISO**

- Funcțiile **FN 18: SYSREAD (ISO: D18)** au fost extinse:
 - **FN 18: SYSREAD (D18) ID610 NR49:** Mod de reducere a filtrului la o axă (**IDX**) pentru **M120**
 - **FN 18: SYSREAD (D18) ID780:** Informații despre scula de rectificare actuală
 - **NR60:** Metodă de compensare activă în coloana **COR_TYPE**
 - **NR61:** Unghi de înclinare al sculei de îndreptare
 - **FN 18: SYSREAD (D18) ID950 NR48:** Valoare din coloana **R_TIP** din tabelul de scule pentru scula actuală
 - **FN 18: SYSREAD (D18) ID11031 NR101:** Numele fișierului-jurnal din Ciclul **238 VERIF. CONDITII MASINA**
 - Opțiunea software 158 a fost redenumită **Strunjire v2**.
Opțiunea software **Strunjire v2** include toate funcțiile **Strunjire** (opțiunea software 50), în plus față de Ciclul **882 STRJ SIMULTAN. DEGR.** și Ciclul **883 STRJ SIMULTAN. FINIS.**
 - Controlul vizual al configurării (VSC) (opțiunea software 136) nu mai este disponibilă.
 - Au fost adăugate următoarele tipuri de scule:
 - **Freză frontală, MILL_FACE**
 - **Freza ptr. șanfren, MILL_CHAMFER**
- Mai multe informații:** "Tipuri de scule disponibile", Pagina 168
- Definiți un ID pentru baza de date a sculei în coloana **DB_ID** a tabelului de scule. Într-o bază de date de scule pentru toate mașinile puteți identifica scule cu ID-uri unice în baza de date (de ex. într-un atelier). Acest lucru vă permite să coordonați mai ușor sculele de la mai multe mașini.

Mai multe informații: "ID bază de date", Pagina 136

- Definiți raza la vârful sculei în coloana **R_TIP** a tabelului de scule.
Mai multe informații: "Introducerea datelor sculei în tabel", Pagina 145
- Definiți forma tijei în coloana **TIJĂ** a tabelului palpatorului. Definiți o tijă în formă de L selectând **TIP L**.
Mai multe informații: "Tabelul cu palpatoare", Pagina 160
- Definiți metoda de compensare pentru operațiunile de îndreptare în parametrul de intrare **COR_TYPE** pentru scule de rectificare (opțiunea 156):
 - **Piatră de rectificat cu corectură, COR_TYPE_GRINDTOOL**
Îndepărtarea acumulărilor de pe scula de rectificare
 - **Sculă de tăiere piatră cu uzură, COR_TYPE_DRESSTOOL**
Îndepărtarea acumulărilor de pe scula de îndreptare**Mai multe informații:** "Introducerea datelor sculei", Pagina 442
- A fost adăugat un link la funcția HEROS **Certificate și chei** în funcția MOD **Acces extern** . Această funcție poate fi folosită pentru a defini setări pentru conexiuni sigure prin SSH.
Mai multe informații: "Permiterea sau restricționarea accesului extern", Pagina 466
- **Serverul OPC UA NC** le permite aplicațiilor clientului să acceseze datele sculei din sistemul de control. Puteți citi și scrie datele sculelor.
Serverul OPC UA NC nu asigură accesul la tabelele sculelor de rectificare și îndreptare (opțiunea 156).
Mai multe informații: "**Serverul OPC UA NC** (opțiunile 56 - 61)", Pagina 574

Funcții modificate în 34059x-16

Informații suplimentare: manualul utilizatorului pentru **programarea Klartext** sau **programarea ISO**

- Puteți folosi funcțiile **TABDATA** pentru acces la citirea și scrierea tabelului de presetări.
- **CAD-Viewer** a fost îmbunătățit:
 - La nivel intern, **CAD-Viewer** utilizează întotdeauna mm pentru calculele sale. Dacă selectați inch ca unitate de măsură, **CAD-Viewer** va converti toate valorile în inch.
 - Pictograma **Afișarea bară laterală** mărește fereastra Bara laterală la jumătate din dimensiunea ecranului.
 - Sistemul de control arată întotdeauna coordonatele **X, Y și Z** în fereastra cu Informații despre elemente. În modul 2D, sistemul de control dezactivează coordonata Z.
 - **CAD-Viewer**
 - Puteți salva informațiile despre presetarea piesei de prelucrat și data piesei de prelucrat într-un fișier sau în memoria de copiere fără a fi nevoie să recurgeți la importul CAD (opțiunea software 42).
- Simularea ia în calcul următoarele coloane ale tabelului de scule:
 - **R_TIP**
 - **LU**
 - **RN**

Mai multe informații: "Introducerea datelor sculei în tabel", Pagina 145

- Sistemul de control ia în calcul următoarele funcții NC în modul de operare **Rulare test**.
 - **FN 27: TABWRITE (DIN/ISO: D27)**
 - **FIȘIER FUNCȚII**
 - **FUNCȚIA TEMPORIZARE AVANS**
- Producătorul mașinii poate defini până la 20 de componente de monitorizat de către sistemul de control prin intermediul monitorizării componentelor.

Mai multe informații: "Afișajele de stare suplimentare", Pagina 73

- Dacă este activă o roată de mână, sistemul de control arată viteza de avans de prelucrare pe afișaj în timpul rulării programului. Dacă se mișcă doar axa selectată în prezent, sistemul de control arată viteza de avans a axei.

Mai multe informații: "Avans cu roți de mână electronice", Pagina 187

- În vizualizarea formei din management sculă, caseta de validare **HW** pentru scule de rectificare (opțiunea 156) a fost eliminată.

Mai multe informații: "Scule pentru rectificare (Opțiunea 156)", Pagina 441

- Pentru scule de rectificare de tip **Piatră oală, GRIND_T**, puteți edita parametrul **ALFA**.
- Valoarea minimă de completat în coloana **FMAX** din tabelul palpatorului s-a schimbat de la -9999 la +10.

Mai multe informații: "Tabelul cu palpatoare", Pagina 160

- Intervalul maxim de completat pentru coloanele **LTOL** și **RTOL** din tabelul de scule a fost mărit. Intervalul anterior era 0 mm până la 0,9999 mm; intervalul nou este 0 mm până la 5 mm.
- Intervalul maxim de completat pentru coloanele **LBREAK** și **RBREAK** din tabelul de scule a fost mărit. Intervalul anterior era 0 mm până la 0,9999 mm; intervalul nou este 0 mm până la 9 mm.

Mai multe informații: "Introducerea datelor sculei în tabel", Pagina 145

- Sistemul de control nu mai acceptă stația de operare suplimentară ITC 750.
- Instrumentul HEROS **Dispersare** a fost eliminat.
- În fereastra **Certificate și chei** puteți selecta un fișier cu chei SSH publice suplimentare în zona **Fișier cod SSH administrat extern**. Acest lucru vă permite să utilizați cheile SSH fără a fi nevoie să le transmiteți către sistemul de control.

Mai multe informații: "Autentificarea utilizatorului din aplicații externe", Pagina 560

- Puteți importa și exporta configurațiile existente ale rețelei în fereastra **Setări de rețea**.

Mai multe informații: "Exportul și importul unui profil de rețea", Pagina 528

- Producătorul mașinii utilizează parametrii mașinii **allowUnsecureLsv2** (nr. 135401) și **allowUnsecureRpc** (nr. 135402) pentru a defini dacă sistemul de control dezactivează conexiunile LSV2 sau RPC nesecurizate, chiar dacă gestionarea utilizatorilor nu este activă. Acești parametri ai mașinii sunt incluși în obiectul de date **CfgDncAllowUnsecur** (135400).

Când detectează o conexiune nesigură, sistemul de control afișează o înștiințare suplimentară.

Funcții de ciclu noi în 34059x-17

Informații suplimentare: manual de utilizare pentru **Programarea ciclurilor de măsurare pentru piese de prelucrat și scule**

- **Ciclul 1416 TASTARE PUNCT INTERSECTARE (ISO: G1416)**
Acest ciclu vă permite să determinați intersecția a două muchii. Ciclul necesită un total de patru puncte de palpăre și două poziții per muchie. Puteți folosi ciclul în cele trei planuri ale obiectului – **XY, XZ și YZ**.
- **Ciclul 1404 TASTATI BOSAJ / PANA (ISO: G1404)**
Acest ciclu determină centrul și lățimea unui canal sau a unei borduri. Sistemul de control palpează două puncte opuse de palpăre. Mai puteți defini și o rotire pentru canal sau bordură.
- **Ciclul 1430 TASTARE POZITIE SUBTAIERE (ISO: G1430)**
Acest ciclu determină o singură poziție cu o tijă în formă de L. Sistemul de control poate palpa degajări datorită formei tijei.
- **Ciclul 1434 TASTATI BOSAJ / PANA SUBTAIERE (ISO: G1434)**
Acest ciclu determină centrul și lățimea unui canal sau a unei borduri cu o tijă în formă de L. Sistemul de control poate palpa degajări datorită formei tijei. Sistemul de control palpează două puncte opuse de palpăre.

Funcții de ciclu modificate în 34059x-17

Informații suplimentare: Manualul utilizatorului pentru programarea ciclurilor de prelucrare

- Ciclul **277 OCM SANFRENARE** (ISO: **G277**, opțiunea 167) monitorizează deteriorarea conturului la bază care a fost provocată de vârful sculei. Acest vârful al sculei rezultă din raza **R**, raza de la vârful sculei **R_TIP** și unghiul la vârful **UNGHI T**.
- Parametrul **Q592 TYPE OF DIMENSION** a fost adăugat la Ciclul **292 IPO.-ROTIRE CONTUR** (ISO: **G292**, opțiunea 96). Acest parametru este folosit pentru a stabili dacă conturul este programat cu dimensiunile razei sau cu dimensiunile diametrului.
- Următoarele cicluri iau în calcul funcțiile auxiliare **M109** și **M110**:
 - Ciclul **22 DALUIRE** (ISO: G122)
 - Ciclul **23 FINISARE PROFUNZIME** (ISO: G123)
 - Ciclul **24 FINISARE LATERALA** (ISO: G124)
 - Ciclul **25 URMA CONTUR** (ISO: G125)
 - Ciclul **275 TROCHOIDAL SLOT** (ISO: G275)
 - Ciclul **276 TRASEU CONTUR 3D** (ISO: G276)
 - Ciclul **274 FINIS. LATERALA OCM** (ISO: G274, opțiunea 167)
 - Ciclul **277 OCM SANFRENARE** (ISO: G277, opțiunea 167)
 - Ciclul **1025 RECTIFIC. CONTUR** (ISO: G1025, opțiunea 156)

Informații suplimentare: manual de utilizare pentru Programarea ciclurilor de măsurare pentru piese de prelucrat și scule

- Dacă KinematicsComp (software opțiunea 52) este activă, Jurnalul Ciclului **451 MASURARE CINEMATICA** (ISO: **G451**, opțiunea 48) arată compensările active ale erorilor de poziție angulară (**locErrA/locErrB/locErrC**).
- Jurnalul Ciclurilor **451 MASURARE CINEMATICA** (ISO: **G451**) și **452 PRESETARE COMPENSARE** (ISO: **G452**, opțiunea 48) conține diagrame cu erorile măsurate și optimizate ale pozițiilor de măsurare individuale.
- Ciclul **453 GRILA CINEMATICA** (ISO: **G453**, opțiunea 48) vă permite să folosiți modul **Q406=0** chiar și fără KinematicsComp (opțiune software 52).
- Ciclul **460 CALIBRARE TS LA BILA** (ISO: **G460**) determină raza și, dacă este necesar, lungimea, abaterea centrului și unghiul broșei unei tije în formă de L.
- Ciclurile **444 TASTARE 3D** (ISO: **G444**) și **14xx** acceptă palparea cu o tijă în formă de L.

2

Primii pași

2.1 Prezentare generală

Acest capitol are rolul de a vă ajuta să învățați rapid să utilizați cele mai importante proceduri din sistemul de control. Pentru informații suplimentare despre o anumită temă, consultați secțiunea la care se face referire în text.

Acest capitol include următoarele teme:

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



Manualele utilizatorului pentru programare conversațională și programare ISO acoperă următoarele teme:

- Pornirea mașinii
- Programarea piesei de prelucrat

2.2 Pornirea mașinii

Confirmarea întreruperii alimentării cu energie și deplasarea la punctele de referință

PERICOL

Atenție: pericol pentru utilizator!

Mașinile și componentele mașinii prezintă întotdeauna pericole mecanice. Câmpurile electrice, magnetice sau electromagnetice sunt deosebit de periculoase pentru persoanele cu stimuloare sau implanturi cardiace. Pornirea mașinii cauzează pericole!

- ▶ Citiți și urmați manualul mașinii
- ▶ Citiți și urmați precauțiile de siguranță și simbolurile de siguranță
- ▶ Utilizați dispozitivele de siguranță



Consultați manualul mașinii.

Pornirea mașinii și traversarea punctelor de referință pot varia în funcție de mașina-unealtă.

Pentru a porni mașina, procedați după cum urmează:

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

CE

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

I

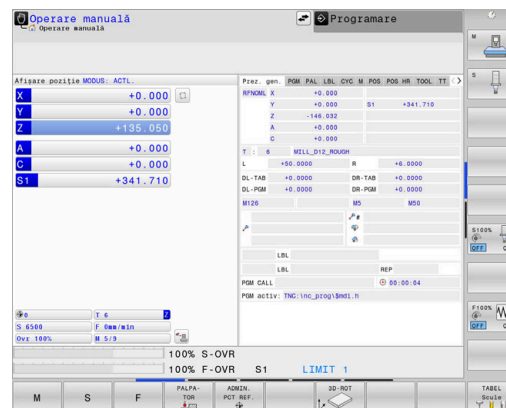
- ▶ Porniți tensiunea de control a mașinii
- ▶ Sistemul de control verifică funcționarea circuitului de oprire de urgență și trece în modul de rulare de referință.



- ▶ Traversați manual punctul de referință în ordinea prescrisă: Pentru fiecare axă, apăsați tasta **START**. Dacă aveți dispozitive de codare liniară și pentru unghi absolute pe mașina dvs. nu mai este necesară o rulare de referință
- ▶ Sistemul de control este acum gata de funcționare în modul **Operare manuală**.

Informații suplimentare despre această temă

- Puncte de referință de apropiere
Mai multe informații: "Pornirea", Pagina 180
- Moduri de operare
Mai multe informații: "Programare", Pagina 67



2.3 Testarea grafică a piesei de prelucrat

Selectarea modului de operare Test program

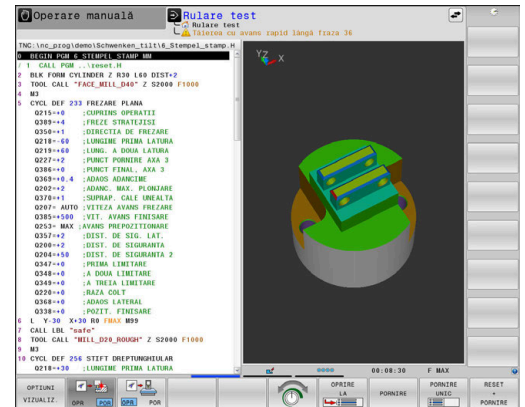
Puteți testa programe NC în modul de operare **Rulare test**:



- ▶ Apăsați tasta modului de operare
- ▶ Sistemul de control comută la modul de operare **Rulare test**.

Informații suplimentare despre această temă

- Moduri de operare ale sistemului de control
Mai multe informații: "Moduri de operare", Pagina 66
- Testarea programelor NC
Mai multe informații: "Rulare test", Pagina 281



Selectarea tabelului de scule

Dacă nu ați activat încă un tabel de scule în modul **Rulare test**, este necesar să efectuați acum acest pas.



- ▶ Apăsați tasta **PGM MGT**
- ▶ Sistemul de control deschide gestionarul de fișiere.



- ▶ Apăsați tasta soft **SELECTARE TIP**
- ▶ Sistemul de control afișează un meniu de taste soft pentru selectarea tipului de fișier care urmează a fi afișat.



- ▶ Apăsați tasta soft **PRESTAB.**
- ▶ Sistemul de control afișează toate fișierele salvate în fereastra din dreapta.



- ▶ Deplasați cursorul spre stânga, pe directoare



- ▶ Mutați cursorul pe directorul **TNC:\table**



- ▶ Deplasați cursorul spre dreapta, pe fișiere



- ▶ Pozitionați cursorul pe fila **TOOL.T** (tabelul cu scule active)



- ▶ Confirmați cu tasta **ENT**
- ▶ **TOOL.T** are alocată starea **S** și este activă pentru **Rulare test**





- ▶ Pentru a închide gestionarul de fișiere, apăsați tasta **END**




Informații suplimentare despre această temă

- Administrare scule
Mai multe informații: "Introducerea datelor sculei în tabel", Pagina 145
- Testarea programelor NC
Mai multe informații: "Rulare test", Pagina 281




Reselectarea programului NC

- ▶  Apăsați tasta **PGM MGT**
- Sistemul de control deschide gestionarul de fișiere.
- ▶  Apăsați tasta soft **ULTIMELE FIȘIERE**
- Sistemul de control deschide o fereastră contextuală cu cele mai recente fișiere selectate.
- ▶ Utilizați tastele cu săgeți pentru a selecta programul NC pe care doriți să îl testați.
- ▶ Acceptați cu tasta **ENT**

Selectarea configurației ecranului și a vizualizării

- ▶  Apăsați tasta **Configurație ecran**
- Sistemul de control afișează toate alternativele disponibile în rândul de taste soft.
- ▶  Apăsați tasta soft **PROGRAM + PIESĂ DE LUCRU**
- Sistemul de control afișează programul NC în jumătatea stângă a ecranului; în jumătatea dreaptă afișează piesa de prelucrat brută.
- ▶  Apăsați tasta soft **OPTIUNI VIZUALIZ.**

Sistemul de control prezintă următoarele vizualizări:

Tastă soft	Funcție
	Vizualizare în plan
	Proiecție în trei planuri
	Vizualizare 3-D

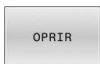
Informații suplimentare despre această temă

- Funcții grafice
Mai multe informații: "Grafică", Pagina 264
- Efectuarea unei rulări de test
Mai multe informații: "Rulare test", Pagina 281

Pornirea rulării de test



- ▶ Apăsați tasta soft **RESETARE PORNIRE**
- > Sistemul de control resetează datele sculei care a fost activă anterior.
- > Sistemul de control simulează programul NC activ până la o întrerupere programată sau până la terminarea programului.
- ▶ În timp ce rulează simularea, puteți utiliza tastele soft pentru a schimba vizualizările



- ▶ Apăsați tasta soft **OPRIR**
- > Sistemul de control întrerupe rularea testului.



- ▶ Apăsați tasta soft **START**
- > Sistemul de control reia rularea testului după o întrerupere.

Informații suplimentare despre această temă

- Efectuarea unei rulări de test
Mai multe informații: "Rulare test", Pagina 281
- Funcții grafice
Mai multe informații: "Grafică", Pagina 264
- Reglarea vitezei de simulare
Mai multe informații: "Setarea vitezei modului rulării testului Rulare test", Pagina 270

2.4 Configurarea sculelor

Selectarea modului Operare manuală

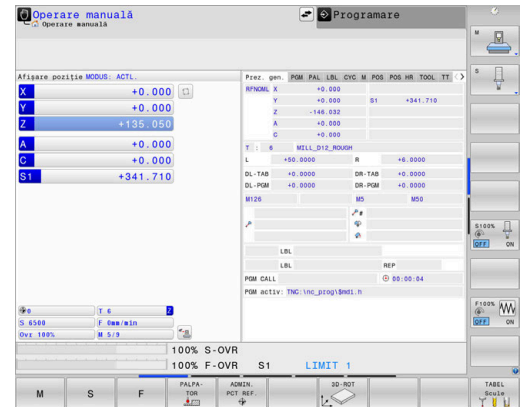
Sculele se configurează în modul **Operare manuală**:



- ▶ Apăsați tasta modului de operare
- ▶ Sistemul de control comută la modul **Operare manuală**.

Informații suplimentare despre această temă

- Moduri de operare ale sistemului de control
Mai multe informații: "Moduri de operare", Pagina 66



Pregătirea și măsurarea sculelor

- ▶ Prindeți sculele necesare în portsculele respective
- ▶ La măsurarea cu un prestabilizator de sculă extern: Măsurați sculele, notați lungimea și raza sau transferați-le direct la mașină printr-un program de transfer
- ▶ Atunci când efectuați măsurătorile pe mașină: depozitați sculele în schimbătorul de scule
Mai multe informații: "Editarea tabelului de buzunare TOOL_P.TCH", Pagina 51

Editarea tabelului de scule TOOL.T



Consultați manualul mașinii.

Procedura pentru apelarea gestionării de scule poate să difere de cea descrisă mai jos.

În tabelul de scule TOOL.T (stocat permanent în **TNC:\table**), puteți salva datele sculelor, precum lungimea și raza, precum și alte informații specifice sculelor, de care sistemul de control are nevoie pentru execuția o mare varietate de funcții.

Pentru a introduce datele sculelor în tabelul de scule TOOL.T, efectuați următorii pași:



- ▶ Apăsăți tasta soft **TABEL Scule**
- > Sistemul de control afișează tabelul de scule.



- ▶ Setăți tasta soft **EDITARE** la **PORNIT**
- ▶ Folosind tastele cu săgeată în sus sau în jos, puteți selecta numărul sculei pe care doriți să îl editați
- ▶ Folosind tastele cu săgeată la dreapta sau la stânga, puteți selecta datele sculei pe care doriți să le editați



- ▶ Apăsăți tasta **END**
- > Sistemul de control închide tabelul cu scule și salvează modificările.

T	NUME SCULE	L	R	R2	DL	DR
102		30	1	0	0	0
204		40	2	0	0	0
306		50	3	0	0	0
408		60	4	0	0	0
5010		80	5	0	0	0
6012		90	6	0	0	0
7014		70	7	0	0	0
8016		80	8	0	0	0
9018		90	9	0	0	0
10020		90	10	0	0	0
11022		90	11	0	0	0
12024		90	12	0	0	0
13026		90	13	0	0	0
14028		100	14	0	0	0
15030		100	15	0	0	0
16032		100	16	0	0	0
17034		100	17	0	0	0
18036		100	18	0	0	0
19038		100	19	0	0	0
20040		100	20	0	0	0
21042		100	5	5	0	0
22044		120	22	0	0	0
23046		120	23	0	0	0
24048		120	24	0	0	0
25050		120	25	0	0	0
26052		120	26	0	0	0

Informații suplimentare despre această temă

- Moduri de operare ale sistemului de control
Mai multe informații: "Moduri de operare", Pagina 66
- Lucrul cu tabelul de scule
Mai multe informații: "Introducerea datelor sculei în tabel", Pagina 145
- Lucrul cu gestionarul de scule
Mai multe informații: "Apelarea administrării sculelor", Pagina 164

Editarea tabelului de buzunare TOOL_P.TCH



Consultați manualul mașinii.

Funcția tabelului de buzunare depinde de mașină.

În tabelul de buzunare TOOL_P.TCH (salvat permanent în **TNC:\table**), specificați ce scule conține magazia dvs. de scule.

Pentru a introduce datele în tabelul de buzunare TOOL_P.TCH, efectuați următorii pași:



- ▶ Apăsati tasta soft **TABEL Scule**
- > Sistemul de control afișează tabelul de scule.



- ▶ Apăsati tasta soft **TABEL BUZUNARE**
- > Sistemul de control afișează tabelul de buzunare.



- ▶ Setati tasta soft **EDITARE** la **PORNIT**
- ▶ Cu tastele cu săgeată în sus sau în jos puteți selecta numărul buzunarului pe care doriți să îl editați
- ▶ Folosind tastele cu săgeată la dreapta sau la stânga, puteți selecta datele pe care doriți să le editați



- ▶ Apăsati tasta **END**

Informații suplimentare despre această temă

- Moduri de operare ale sistemului de control
Mai multe informații: "Moduri de operare", Pagina 66
- Lucrul cu tabelul de buzunare
Mai multe informații: "Tabelul de buzunare pentru schimbătorul sculei", Pagina 153

P.	T	TNAME	RSV	ST	F	L	DOC
1.1	1.02						
1.2	2.04						
1.3	3.06						
1.4	4.08						
1.5	5.010						
1.6	6.012						
1.7	7.014						
1.8	8.016						
1.9	9.018						
1.10	10.020						
1.11	11.022						
1.12	12.024						
1.13	13.026						
1.14	14.028						
1.15	15.030						
1.16	16.032						
1.17	17.034						
1.18	18.036						
1.19	19.038						
1.20	20.040						
1.21	21.042						
1.22	22.044						
1.23	23.046						
1.24	24.048						
1.25	25.050						
1.26	26.052						

2.5 Configurarea piesei de prelucrat

Selectarea modului de operare corect

Piese de prelucrat sunt configurate în modul de operare **Operare manuală** sau **Roată de mână electronică**



- ▶ Apăsați tasta modului de operare
- ▶ Sistemul de control comută la modul **Operare manuală**.

Informații suplimentare despre această temă

- Modul **Operare manuală**
Mai multe informații: "Mutarea axelor mașinii", Pagina 185

Fixarea piesei de prelucrat

Montați piesa de prelucrat cu un element de fixare pe masa mașinii. Dacă dețineți un palpator 3-D pe mașina dvs., nu mai trebuie să prindeți piesa de prelucrat paralel cu axele.

Dacă nu dețineți un palpator 3-D pe mașina dvs., trebuie să aliniați piesa de prelucrat astfel încât să fie fixată cu muchiile paralel față de axele mașinii.

Informații suplimentare despre această temă

- Presetare cu un palpator 3-D
Mai multe informații: "Setarea originii cu palpatorul 3-D", Pagina 248
- Presetare fără palpator 3-D
Mai multe informații: "Presetarea fără un palpator 3D", Pagina 216

Presetare cu un palpator 3-D

Inserarea unui palpator 3-D



- ▶ Selectați modul de operare **Poziț. cu introd. manuală date**



- ▶ Apăsați tasta **TOOL CALL**
- ▶ Introduceți datele sculei



- ▶ Apăsați tasta **ENT**
- ▶ Introduceți axa sculei **Z**



- ▶ Apăsați tasta **ENT**



- ▶ Apăsați tasta **END**



- ▶ Apăsați tasta **NC Start**

Setarea unei presetări



- ▶ Selectați modul **Operare manuală**



- ▶ Apăsați tasta soft **PALPATOR**
- ▶ Sistemul de control afișează funcțiile disponibile în rândul de taste soft.



- ▶ Setați presetarea la un colț al piesei de prelucrat, de exemplu
- ▶ Utilizați tastele de direcționare a axelor pentru a poziționa palpatorul aproape de primul punct de contact de pe prima muchie a piesei de prelucrat
- ▶ Selectați direcția de palpate prin intermediul tastei soft
- ▶ Apăsăți tasta **NC Start**
- ▶ Palpatorul se deplasează în direcția definită până când face contact cu piesa de prelucrat și revine apoi automat la punctul de pornire.
- ▶ Utilizați tastele de direcționare a axelor pentru a re-poziționa palpatorul aproape de al doilea punct de contact de pe prima muchie a piesei de prelucrat
- ▶ Apăsăți tasta **NC start**
- ▶ Palpatorul se deplasează în direcția definită până când face contact cu piesa de prelucrat și revine apoi automat la punctul de pornire.
- ▶ Utilizați tastele de direcționare a axelor pentru a re-poziționa palpatorul aproape de primul punct de contact de pe a doua muchie a piesei de prelucrat
- ▶ Selectați direcția de palpate prin intermediul tastei soft
- ▶ Apăsăți tasta **NC start**
- ▶ Palpatorul se deplasează în direcția definită până când face contact cu piesa de prelucrat și revine apoi automat la punctul de pornire.
- ▶ Utilizați tastele de direcționare a axelor pentru a re-poziționa palpatorul aproape de al doilea punct de contact de pe a doua muchie a piesei de prelucrat
- ▶ Apăsăți tasta **NC start**
- ▶ Palpatorul se deplasează în direcția definită până când face contact cu piesa de prelucrat și revine apoi automat la punctul de pornire.
- ▶ Sistemul de control afișează apoi coordonatele punctului de colț măsurat.
- ▶ Setați la 0: Apăsăți tasta soft **DATĂ SET**
- ▶ Apăsăți tasta soft **END** pentru a închide meniul



Informații suplimentare despre această temă

- Presetare

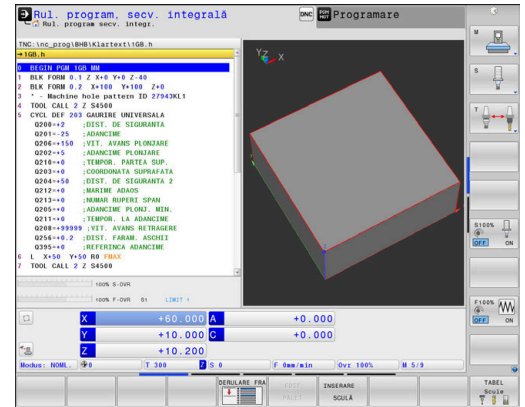
Mai multe informații: "Setarea originii cu palpatorul 3-D",
Pagina 248

2.6 Prelucrarea piesei de prelucrat

Selectarea modului de operare Rulare program, bloc unic sau Rul. program, secv. integrală

Puteți rula programele NC în modul **Rulare program, bloc unic** sau **Rul. program, secv. integrală**:

- ▶ Apăsati tasta modului de operare
 - ▶ Sistemul de control comută la modul de operare **Rulare program, bloc unic** și execută programul NC bloc cu bloc.
 - ▶ Trebuie să confirmați fiecare bloc cu tasta **NC start**
- ▶ Apăsati tasta **Rul. program, secv. integrală**
 - ▶ Sistemul de control comută la modul de operare **Rul. program, secv. integrală** și rulează programul NC după apăsarea pe tasta de pornire NC până la o întrerupere de program sau până la terminarea programului.



Informații suplimentare despre această temă

- Moduri de operare ale sistemului de control
Mai multe informații: "Moduri de operare", Pagina 66
- Executarea programelor NC
Mai multe informații: "Rularea programului", Pagina 287

Reselectarea programului NC

- ▶ Apăsati tasta **PGM MGT**
- ▶ Sistemul de control deschide gestionarul de fișiere.
- ▶ Apăsati tasta soft **ULTIMELE FIȘIERE**
- ▶ Sistemul de control deschide o fereastră contextuală cu cele mai recente fișiere selectate.
- ▶ Dacă doriți, utilizați tastele cu săgeți pentru a selecta programul NC pe care doriți să îl rulați. Încărcați cu tasta **ENT**

Pornirea unui program NC

- ▶ Apăsati tasta **NC start**
- ▶ Sistemul de control execută programul NC activ.

Informații suplimentare despre această temă

- Executarea programelor NC
Mai multe informații: "Rularea programului", Pagina 287

3

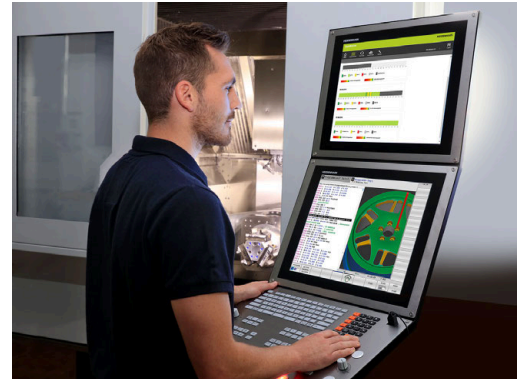
**Noțiuni
fundamentale**

3.1 TNC 640

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

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

Tastatura și configurația ecranului sunt aranjate clar, astfel încât funcțiile sunt rapid și ușor de utilizat.



HEIDENHAIN Klartext și DIN/ISO

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

De asemenea, este posibil să programați în format ISO.

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

Mai multe informații: Manualul utilizatorului pentru programarea conversațională sau programarea ISO

Compatibilitate

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

Securitatea și protecția datelor

Disponibilitatea datelor, precum și confidențialitatea, integritatea și autenticitatea garantată a acestora, sunt decisive pentru succesul companiei dvs. HEIDENHAIN acordă, prin urmare, cea mai mare importanță protecției datelor corespunzătoare împotriva pierderii, manipulării și publicării neautorizate.

Pentru a asigura protecția activă a datelor dvs. de pe sistemul de control, HEIDENHAIN oferă soluții software încorporate, de ultimă oră.

Sistemul dvs. de control acceptă următoarele soluții software:

- **SELinux**
Mai multe informații: "Software-ul de securitate SELinux", Pagina 538
- **Firewall**
Mai multe informații: "Firewall", Pagina 511
- Browserul încorporat
Mai multe informații: "Afișarea fișierelor Internet", Pagina 100
- Gestionarea accesului extern
Mai multe informații: "Permiterea sau restricționarea accesului extern", Pagina 466
- Monitorizarea porturilor TCP și UDP
Mai multe informații: "Portscan", Pagina 499
- Diagnosticare de la distanță
Mai multe informații: "Service de la distanță", Pagina 500
- Administrarea utilizatorilor
Mai multe informații: "Administrarea utilizatorilor", Pagina 539

Aceste soluții pot proteja în mod eficient sistemul de control, însă nu pot înlocui securitatea IT a companiei și o strategie generală integrată. În plus față de soluțiile furnizate, HEIDENHAIN recomandă implementarea unei strategii de securitate specifice companiei. În acest mod, veți asigura protecția eficientă a datelor și informațiilor dvs., chiar și după exportarea acestora de pe sistemul de control.

Pentru a asigura securitatea datelor și pe viitor, HEIDENHAIN vă recomandă să vă informați regulat în privința actualizărilor produselor și să actualizați software-ul la cea mai recentă versiune.

AVERTISMENT

Atenție: pericol pentru utilizator!

Manipularea software-ului sau a datelor înregistrate poate cauza un comportament neașteptat al mașinii. Software-ul rău intenționat (virusi, troieni, malware sau viermi) poate cauza modificări ale software-ului și ale datelor înregistrate.

- ▶ Verificați orice suporturi de date amovibile pentru a detecta eventualele programe software rău intenționate înainte de a le utiliza.
- ▶ Porniți browserul web numai din interiorul funcției sandbox

Aplicațiile de scanare pentru detectarea virusilor

Aplicațiile de scanare pentru detectarea virusilor pot afecta negativ comportamentul unui sistem de control NC.

Printre potențialele efecte negative se numără reducerile vitezei de avans sau blocările sistemului. Aceste efecte negative sunt inacceptabile în cadrul sistemelor digitale de control pentru mașini-unelte. Prin urmare, HEIDENHAIN nu oferă o aplicație de scanare pentru detectarea virusilor pentru sistemul de control și nu recomandă utilizarea unei astfel de aplicații.

Sistemul de control oferă următoarele alternative:

- **SELinux**
- **Firewall**
- **Sandbox**
- Blocarea accesului extern
- Monitorizarea porturilor TCP și UDP

Dacă sunt configurate corect, aceste opțiuni asigură o protecție extrem de eficientă a datelor sistemului de control.

Dacă insistați să utilizați o aplicație de scanare pentru detectarea virusilor, trebuie să utilizați sistemul de control într-o rețea protejată (cu punct de acces și aplicație de scanare pentru detectarea virusilor). Instalarea ulterioară a unei aplicații de scanare pentru detectarea virusilor nu este posibilă.

3.2 Unitatea de afișare vizuală și panoul de operare

Ecran de afișare

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

1 Antet

Când este pornit sistemul de control, în antetul ecranului sunt afișate modurile de operare selectate: Modul de operare a mașinii în stânga și modul de programare în dreapta. Modul activ în prezent este afișat în câmpul mai mare al antetului, unde sunt afișate dialogurile și unde apar și mesajele (excepție: dacă sistemul de control utilizează numai grafice).

2 Taste soft

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

3 Taste de selectare a tastelor soft

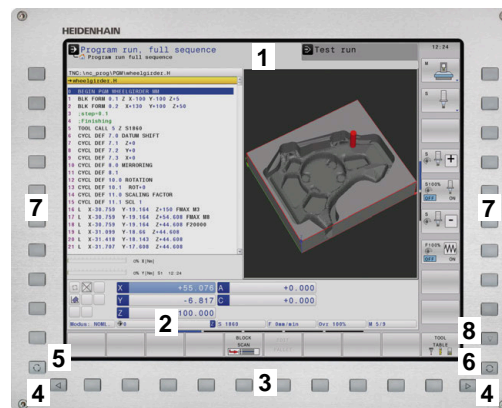
4 Taste pentru comutarea tastelor soft

5 Setează configurația ecranului

6 Tasta pentru comutarea între modurile de operare a mașinii, modurile de programare și un al treilea desktop

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

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



Dacă utilizați un TNC 640 cu control tactil, puteți înlocui unele apăsări de taste cu gesturi.

Mai multe informații: "Operarea ecranului tactil", Pagina 583

Setarea configurației ecranului

Selectați personal configurația ecranului. De exemplu, în modul de operare **Programare**, puteți seta sistemul de control să afișeze blocurile de program NC în fereastra din stânga, în timp ce în fereastra din dreapta este afișată grafica de programare. Puteți afișa structura programului în fereastra din dreapta sau puteți afișa numai blocurile de program NC într-o singură fereastră mare. Ferestrele de ecran disponibile depind de modul de operare selectat.

Setarea configurației ecranului:



- ▶ Apăsăți tasta **configurare ecran**: Rândul de taste soft afișează opțiunile de configurație disponibile
Mai multe informații: "Moduri de operare", Pagina 66

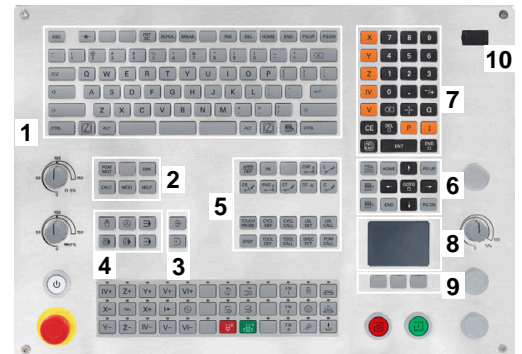


- ▶ Selectați disponerea dorită a ecranului folosind o tastă soft

Panou de operare

TNC 640 se poate livra cu un panou de operare încorporat. Figura din dreapta sus prezintă elementele de operare ale panoului de operare extern:

- 1 Tastatură alfanumerică pentru introducerea textelor și numelor de fișiere și pentru programarea ISO
- 2
 - Managerul de fișiere
 - Calculator
 - Funcție MOD
 - Funcție HELP
 - Afișare mesaje de eroare
 - Comutarea între modurile de operare
- 3 Moduri de programare
- 4 Moduri de operare a mașinii
- 5 Inițierea dialogurilor de programare
- 6 Tastele de navigare și comanda de salt **GOTO**
- 7 Intrarea numerică și selectarea axei
- 8 Panou tactil
- 9 Butoanele mouse-ului
- 10 Conexiune USB



Funcțiile tastelor individuale sunt descrise pe interiorul capacului frontal.



Dacă utilizați un TNC 640 cu control tactil, puteți înlocui unele apăsări de taste cu gesturi.

Mai multe informații: "Operarea ecranului tactil", Pagina 583



Consultați manualul mașinii.

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

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

Curățarea

i Utilizați mănuși de operare pentru a preveni murdărirea dispozitivului.

Pentru a menține funcționalitatea tastaturii, utilizați numai agenți de curățare despre care se precizează că au un conținut de surfactanți anionici sau nonionici.

i Nu aplicați agentul de curățare direct pe unitatea de tastatură. Umeziți ușor o lavetă de curățare adecvată cu agentul de curățare.

Dezactivați sistemul de control înainte de a curăța unitatea de tastatură.

i Nu utilizați niciodată următorii agenți de curățare sau următoarele lichide de curățare pentru a evita deteriorarea unității de tastatură:

- Solvenți agresivi
- Substanțe abrazive
- Aer comprimat
- Pistoale cu aburi

i Trackballul nu necesită întreținere periodică. Curățarea este necesară doar dacă trackballul nu mai funcționează.

Dacă un trackball este încorporat în tastatură, curățați-l după cum urmează:

- ▶ Dezactivați sistemul de control
- ▶ Rotiți inelul de tragere la 100° în sens antiorar
- ▶ Prin rotire, inelul de tragere detașabil determină deplasarea în sus a acestuia și în afara unității de tastatură.
- ▶ Îndepărtați inelul de tragere
- ▶ Scoateți bila
- ▶ Îndepărtați cu grijă nisipul, șpanul sau praful din zona carcsei

i Zgârieturile din zona carcsei pot să afecteze funcționalitatea sau să prevină funcționarea corespunzătoare.

- ▶ Aplicați o cantitate mică de agent de curățare cu alcool izopropilic pe o lavetă curată și fără scame

i Vă rugăm să respectați informațiile pentru agentul de curățare.

- ▶ Ștergeți cu grijă suprafața carcsei cu laveta până când sunt îndepărtate toate dărele sau petele.

Schimbarea tastelor

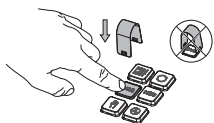
Dacă aveți nevoie de piese de schimb pentru tastele unității de tastatură, contactați HEIDENHAIN sau producătorul mașinii.

Mai multe informații: "Taste pentru unitățile de tastatură și panourile de operare ale mașinii", Pagina 626



Clasificarea de protecție IP54 nu poate fi garantată dacă lipsesc taste de pe tastatură.

Pentru a schimba tastele:



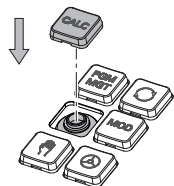
- ▶ Glisați dispozitivul de scos taste (ID 1325134-01) peste tastă, până când se cuplează ghearele



Dacă apăsați tasta, va fi mai ușor să aplicați dispozitivul de scos taste.



- ▶ Scoateți tasta afară



- ▶ Așezați tasta pe garnitură și apăsați-o în jos



Garnitura nu trebuie să fie deteriorată; în caz contrar, nu poate fi garantată clasificarea de protecție IP54.

- ▶ Verificați poziționarea corespunzătoare și funcționarea corectă

Spațiu de lucru extins compact

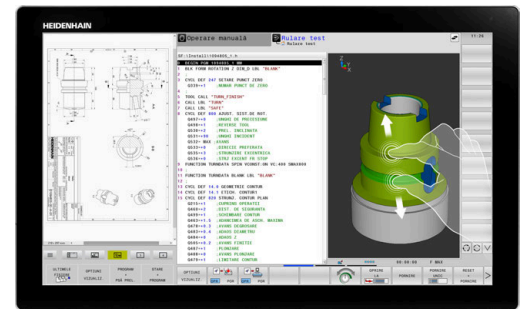
Ecranul de 24 inch oferă spațiu de lucru suplimentar pentru ecran în partea stângă a interfeței de utilizator a sistemului de control. Spațiul suplimentar vă permite să deschideți alte aplicații în plus față de interfața de utilizator a sistemului de control, astfel încât să puteți urmări procesul de prelucrare.

Această configurație este numită **Spațiul de lucru extins compact** sau **Vizualizarea laterală** și oferă numeroase funcții de palpare multiplă.

Împreună cu configurația **Spațiului de lucru extins compact**, sistemul de control oferă următoarele opțiuni de afișare:

- Divizarea ecranului în ecranul de control și un spațiu de lucru suplimentar pentru alte aplicații
- Modul de ecran complet al interfeței de utilizator a sistemului de control
- Modul de ecran complet pentru aplicații

Atunci când comutați la modul de ecran complet, puteți utiliza tastatura HEIDENHAIN pentru aplicațiile dvs. externe.



Ca alternativă, HEIDENHAIN oferă un al doilea ecran pentru sistemul de control, sub numele de **Spațiu de lucru extins Confort**. **Spațiul de lucru extins Confort** oferă o vizualizare pe tot ecranul a sistemului de control și a unei aplicații externe.

Zonele ecranului

Spațiul de lucru extins compact este împărțit în următoarele zone:

1 JH standard

Interfața de utilizator a sistemului de control este afișată în această zonă.

2 JH extins

Această zonă oferă acces rapid configurabil la următoarele aplicații HEIDENHAIN:

- **Meniu HEROS**
- Primul spațiu de lucru: modul de operare al mașinii (de ex., **Operare manuală**)
- Al 2-lea spațiu de lucru: modul de operare pentru programare (de ex., **Programare**)
- Al 3-lea și al 4-lea spațiu de lucru: se pot utiliza liber pentru aplicații (de ex., **Convertor CAD**)
- Colecție de taste soft utilizate frecvent (numite taste rapide)



Beneficiile oferite de zona **JH extins**:

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

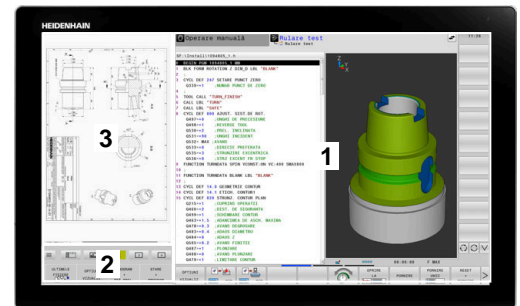
3 OEM

Această zonă este rezervată pentru aplicațiile definite sau activate de către producătorul mașinii.

Conținut posibil al zonei **Producător**:

- Aplicația Python a producătorului mașinii pentru afișarea funcțiilor și stările mașinii
- Conținutul ecranului al unui PC extern afișat prin **Manager desktop la distanță** (opțiunea 133)

Mai multe informații: "Remote Desktop Manager (opțiunea 133)", Pagina 482



Cu **Manager desktop la distanță** (opțiunea software 133), puteți începe aplicații suplimentare (de ex., de pe un PC Windows) pe sistemul de control și să determinați sistemul de control să le afișeze în spațiul de lucru suplimentar sau în modul de ecran complet pentru **Spațiu de lucru extins compact**.

În parametrul opțional al mașinii **connection** (nr. 130001), producătorul definește aplicația la care Vizualizarea laterală va stabili o conexiune.

Controlul domeniului de aplicare

Puteți să comutați focalizarea tastaturii între interfața de utilizator a sistemului de control și aplicația care este afișată în Vizualizarea laterală.

Aveți la dispoziție următoarele opțiuni pentru a comuta focalizarea:

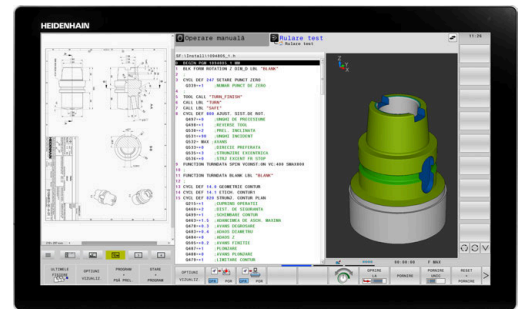
- Selectați zona în care este afișată aplicația respectivă
- Selectați pictograma spațiului de lucru respectiv

Taste rapide

Zona **JH Extins** oferă taste rapide sensibile la context, în funcție de domeniul de aplicare al tastaturii. După ce domeniul de aplicare este setat la aplicația afișată în Vizualizarea laterală, tastele rapide oferă funcții pentru comutarea vizualizării.

Dacă mai multe aplicații sunt deschise în Vizualizarea laterală, puteți să comutați între aplicațiile individuale care utilizează pictograma de schimbare.

Puteți să ieșiți din modul de ecran complet în orice moment, apăsând tasta de schimbare a ecranului sau o tastă a modului de operare de pe unitatea tastaturii.



3.3 Moduri de operare





Operarea manuală și Roata de mână electronică

În modul de operare **Operare manuală** puteți configura mașina. Puteți poziționa axele mașinii manual sau incremental și puteți seta presetări.

Dacă opțiunea 8 este activă, puteți înclina planul de lucru.

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





Tastele soft pentru selectarea configurației ecranului

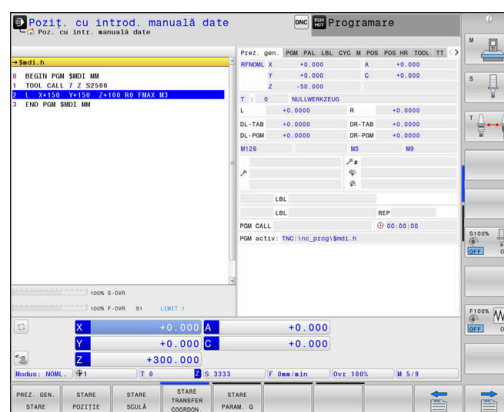
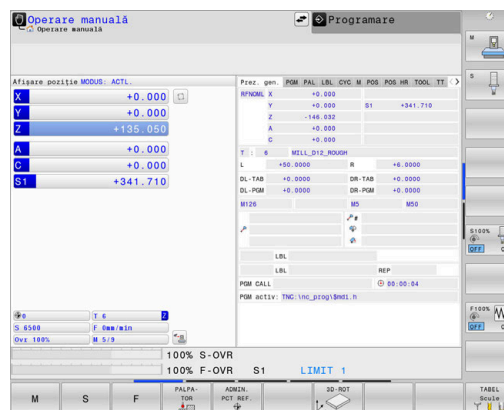
Tastă soft	Fereastră
	Poziții
	Stânga: poziții, dreapta: afișare stare
	Stânga: poziții, dreapta: piesa de prelucrat
	Stânga: poziții, dreapta: obiecte de coliziune și piesa de prelucrat (opțiunea 40)

Poziționarea cu Introducere manuală de date

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

Tastele soft pentru selectarea configurației ecranului




Tastă soft	Fereastră
	Program NC
	Stânga: Program NC, dreapta: afișare stare
	Stânga: Program NC, dreapta: piesa de prelucrat
	Stânga: Program NC, dreapta: obiecte de coliziune și piesa de prelucrat

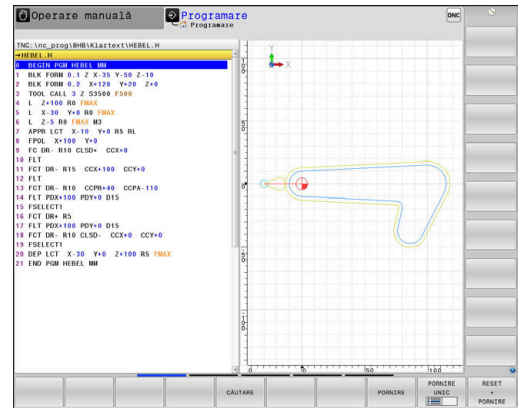


Programare

În acest mod de operare creați programe NC. Programarea liberă FK, numeroasele cicluri și funcțiile de parametru Q vă ajută la programare și adaugă informațiile necesare. Dacă doriți, puteți să afișați traseele de avans transversal programate în grafica de programare.

Tastele soft pentru selectarea configurației ecranului







Tastă soft	Fereastră
	Program NC
	Stânga: Program NC, dreapta: structura programului
	Stânga: Program NC, dreapta: grafică de programare

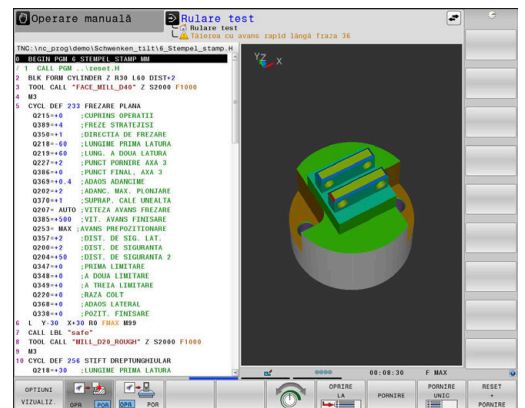


Rulare test

În modul de operare **Rulare test**, sistemul de control simulează programele NC și secțiunile de program pentru a detecta erori precum incompatibilități geometrice, date lipsă sau incorecte din programul NC sau încălcări ale spațiului de lucru. Această simulare este susținută grafic în diferite moduri de afișare.

Tastele soft pentru selectarea configurației ecranului

Tastă soft	Fereastră
	Program NC
	Stânga: Program NC, dreapta: afișare stare
	Stânga: Program NC, dreapta: piesa de prelucrat
	Piesă de prelucrat
	Stânga: Program NC, dreapta: obiecte de coliziune și piesa de prelucrat
	Obiecte de coliziune și piesa de prelucrat










Rulare program, Secvență completă și Rulare program, Bloc unic






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

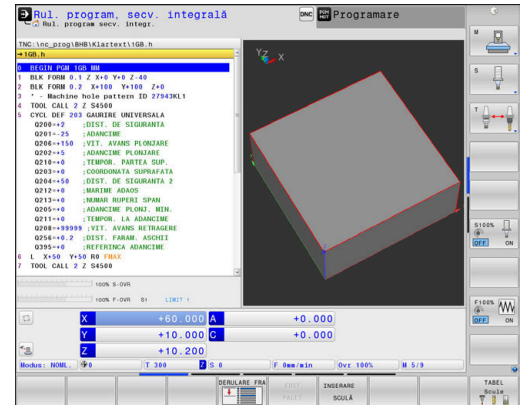
În modul de operare **Rul. program bloc unic**, executați separat fiecare bloc NC apăsând tasta **NC start**. În cazul ciclurilor cu modele de puncte și modele **CYCL CALL PAT**, sistemul de control se oprește după fiecare punct. Definiția piesei de lucru brute va fi interpretată ca bloc NC separat.

Tastele soft pentru selectarea configurației ecranului

Tastă soft	Fereastră
	Program NC
	Stânga: Program NC, dreapta: structura
	Stânga: Program NC, dreapta: afișare stare
	Stânga: Program NC, dreapta: piesa de prelucrat
	Piesă de prelucrat
	Stânga: Program NC, dreapta: obiecte de coliziune și piesa de prelucrat
	Obiecte de coliziune și piesa de prelucrat

Tastele soft pentru configurația ecranului pentru tabelele de mese mobile

Tastă soft	Fereastră
	Tabel de mese mobile
	Stânga: Program NC, dreapta: masa mobilă
	Stânga: tabel de mese mobile, dreapta: afișare stare
	Stânga: tabel de mese mobile, dreapta: grafice
	Batch Process Manager



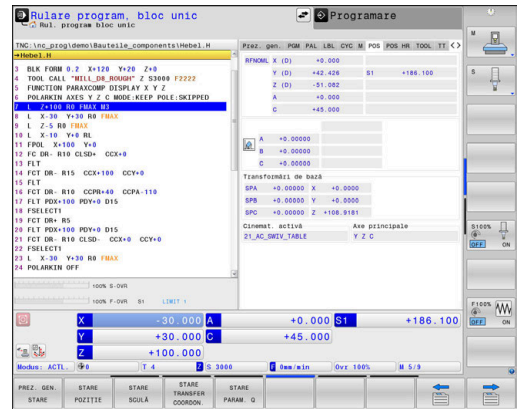
3.4 Afișaje de stare

Afișaj de stare general

Afișajul general de stare din partea inferioară a ecranului vă informează asupra stării curente a mașinii-unealtă. Sistemul de control afișează informații despre axe și poziții, precum și valori tehnologice și pictograme pentru funcțiile active.

Sistemul de control afișează starea în următoarele moduri de operare:

- **Rulare program, bloc unic**
- **Rul. program, secv. integrală**
- **Poziț. cu introd. manuală date**



Dacă este selectată configurația de ecran **GRAFICE**, afișajul de stare nu apare.

În modurile de operare **Operare manuală** și **Roată de mână electronică**, sistemul de control prezintă afișajul de stare în fereastra mare.

Afișajul axei și afișajul poziției





Consultați manualul mașinii.
Ordinea și numărul axelor afișate sunt definite de producătorul mașinii-unelte.

Pictogramă	Semnificație
ACTL	Modul de afișare a poziției (de ex., coordonatele efective sau nominale ale poziției actuale) Mai multe informații: "Selectați afișajul de poziție", Pagina 457
X Y Z	Axe mașină Axa selectată este evidențiată
m	Sistemul de control afișează axele auxiliare cu litere mici
X?	Axa nu a fost adusă în poziția inițială
X!	Axa nu este în modul sigur de funcționare sau este simulată
	Axa este blocată
	Axa poate fi deplasată cu roata de mână





















Parametrul mașinii **CfgPosDisplayPace** (nr. 101000) definește precizia afișării prin numărul de poziții zecimale.

Valori presetate și tehnologice

Simbol	Semnificație
	Numărul și comentariul presetării active din tabelul de presetări Dacă presetarea a fost setată manual, sistemul de control afișează textul MAN în spatele simbolului
T	Numărul sculei active
S	Viteza S a broșei
F	Viteză de avans F Viteza de avans afișată în țoli corespunde unei zecimi din valoarea efectivă. Dacă o limită a vitezei de avans este activă, sistemul de control afișează un semn de exclamare în spatele valorii vitezei de avans. Mai multe informații: "Limită viteză de avans F MAX", Pagina 199
M	Funcții M active
	Broșa este controlată în cadrul unui ciclu (de ex., în timpul filetării)

Pictograme pentru funcții active

Pictogramă	Semnificație
	Compensarea razei sculei RL este activă Pictograma este transparentă când este activă funcția SCANARE BLOC
	Compensarea razei sculei RR este activă Dacă funcția SCANARE BLOC este activă, pictograma este transparentă
	Compensarea razei sculei R+ este activă Dacă funcția SCANARE BLOC este activă, pictograma este transparentă
	Compensarea razei sculei R- este activă Dacă funcția SCANARE BLOC este activă, pictograma este transparentă
	Compensarea sculei 3-D este activă Dacă funcția SCANARE BLOC este activă, pictograma este transparentă
	O rotație de bază este activă în presetarea activă
	Axele se mișcă luând în calcul rotația de bază
	O rotație de bază 3-D este activă în presetarea activă

Pictogramă	Semnificație
	Axele sunt în mișcare, luând în calcul setarea din meniu 3-D ROT
	Axele sunt oglindite și mutate
TCPM	Funcția M128 sau FUNCȚIA TCPM este activă
	Este activă funcția pentru traversarea în direcția axei sculei
	Niciun program NC selectat, program NC reselectat, program NC abandonat prin oprire internă sau program NC întrerupt În această stare, sistemul de control nu afișează informații privind programele în funcție de mod (respectiv, referințe contextuale), astfel încât orice acțiune este posibilă (de ex., mișcări ale cursorului sau modificarea parametrilor Q).
	Program NC pornit, execuție în curs Din motive de siguranță, sistemul de control nu permite acțiuni în această stare.
	Program NC oprit (de ex., în modul de operare Rul. program, secv. integrală , după apăsarea tastei NC Stop) Din motive de siguranță, sistemul de control nu permite acțiuni în această stare.
	Program NC întrerupt (de ex., în modul de operare Poziț. cu introd. manuală date , în urma executării fără erori a unui bloc NC) În această stare, sistemul de control permite diferite acțiuni (de ex., mișcări ale cursorului sau modificarea parametrilor Q). Totuși, aceste acțiuni pot duce la pierderea de către sistemul de control a informațiilor privind programele în funcție de mod (respectiv, referința contextuală). Pierderea referinței contextuale poate avea ca rezultat poziții nedorite ale sculei! Mai multe informații: "Modul de operare Poziț. cu introd. manuală date", Pagina 316 și "Întreruperile controlate din program", Pagina 292
	Program NC abandonat sau întrerupt
	Modul de strunjire este activ
	Modul de îndreptare este activ

Pictogramă	Semnificație
	Funcția Monitorizare dinamică a coliziunilor (DCM) este activă
AFC L	Funcția Reglajul adaptiv al avansului (AFC) este activă în modul aşchiere de învățare
AFC	Funcția Reglajul adaptiv al avansului (AFC) este activă în modul buclă închisă
ACC	Funcția de control activ al vibrațiilor (ACC) este activă
S % 	Funcția de viteză în impulsuri a broșei este activă
	Funcția Setări de program globale este activă
	Axele principale liniare active nu corespund cu X, Y și Z, deoarece funcția PARAXMODE sau POLARKIN este activă.
	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>i O funcție PARAXMODE sau POLARKIN activă ascunde pictograma AFIȘARE PARAXCOMP.</p> </div> <p>Funcția AFIȘARE PARAXCOMP este activă</p>
	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>i O funcție PARAXMODE sau POLARKIN activă ascunde pictograma MUTARE PARAXCOMP.</p> </div> <p>Funcția MUTARE PARAXCOMP este activă</p>
i	Ordinea pictogramelor poate fi modificată cu parametrul opțional iconPrioList al mașinii (nr. 100813). Numai pictogramele pentru funcționarea sistemului de control (STIB) și DCM (opțiunea 40) sunt întotdeauna vizibile și nu pot fi configurate.

Afișajele de stare suplimentare

Afișările suplimentare de stare conțin informații detaliate despre rularea programului. Acestea pot fi apelate în toate modurile de operare, cu excepția modului de operare **Programare**. În modul de operare **Test program**, este disponibil numai un afișaj de stare limitat.

Activarea afișajului de stare suplimentar



- ▶ Afișați rândul de taste soft pentru configurația ecranului



- ▶ Selectați opțiunea de configurare pentru afișarea suplimentară de stare
- ▶ În jumătatea din dreapta ecranului, sistemul de control afișează formularul de stare **Vedere ansamblu**

Selectarea unui afișaj de stare suplimentar



- ▶ Comutați rândurile de taste soft până când apar tastele soft **STARE**



- ▶ Selectați afișarea suplimentară a stării direct cu tasta soft (de ex. pozițiile și coordonatele); sau



- ▶ Utilizați tastele soft de comutare pentru a selecta vizualizarea dorită

Selectați afișajele de stare descrise mai jos după cum urmează:

- Direct cu tasta soft corespunzătoare
- Cu tastele soft de comutare
- Sau folosind tasta pentru **fila următoare**



Vă rugăm să rețineți că o parte din informațiile despre stare descrise mai jos nu sunt disponibile decât dacă opțiunea software asociată este activată pe sistemul de control.

Prezentare generală

Sistemul de control afișează formularul de stare **Vedere ansamblu** în urma pornirii, dacă ați selectat configurația ecranului **STARE PROGRAM** (sau **STARE POZIȚIE**). Prezentarea generală conține un rezumat ale celor mai importante informații despre stare, pe care îl puteți găsi și în numeroasele formulare detaliate.

Tastă soft

Semnificație

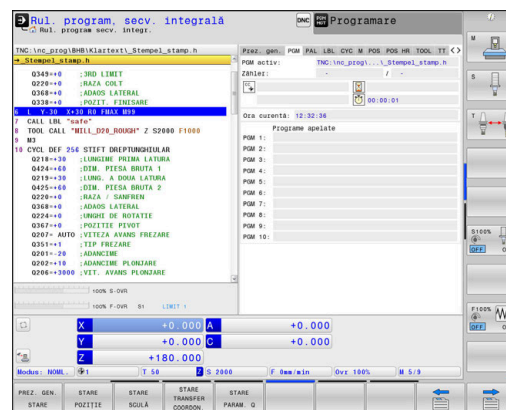
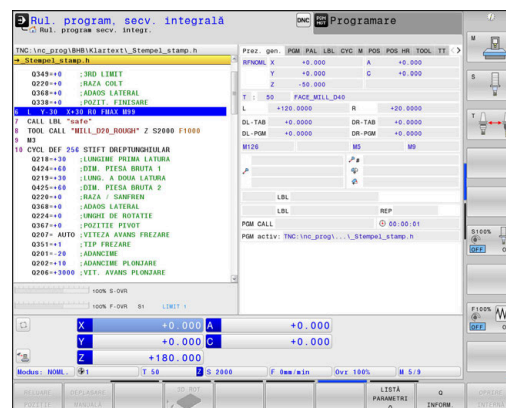
PREZ. GEN. STARE	Afișare poziție Informații suplimentare posibile în urma denumirilor axei: <ul style="list-style-type: none"> ■ (D): funcția AFIȘARE PARAXMODE activă ■ (M): funcția DEPLASARE PARAXMODE activă
	Poziția broșei Depinde de parametrul mașinii spindleDisplay (nr. 100807)
	Informații sculă
	Funcții M active
	Transformări active de coordonate
	Subprogram activ
	Repetare secțiune program activ
	Program NC apelat cu PGM CALL
	Timp de prelucrare curent
	Numele și calea programului principal activ

Informații generale despre program (fila PGM)

Tastă soft

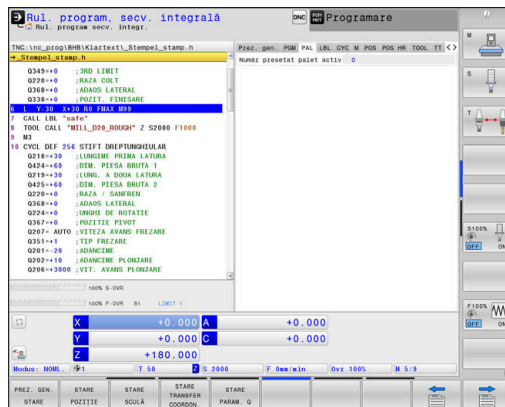
Semnificație

Nu este posibilă selecția directă	Numele și calea programului principal activ
	Contoare de valori efective/nominale
	Centru cerc CC (pol)
	Contor temporizator
	Timp de prelucrare curent
	Ora curentă
	Programele NC apelate



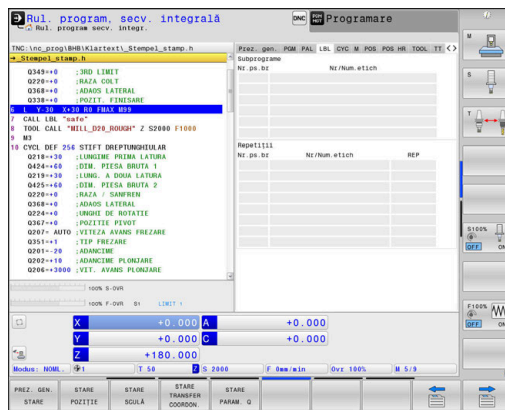
Informații despre masa mobilă (fila PAL)

Tastă soft	Semnificație
Nu este posibilă selec-tarea directă	Numărul presetării active pentru masa mobilă



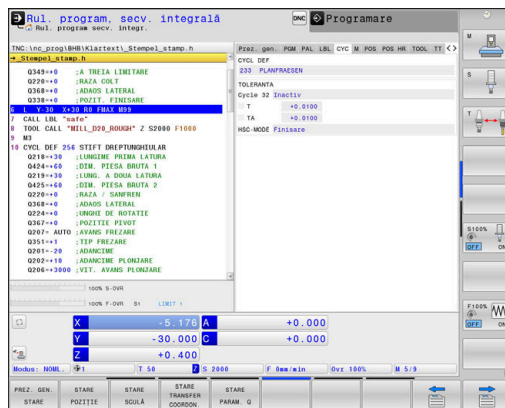
Repetări secțiune program și subprograme (fila LBL)

Tastă soft	Semnificație
Nu este posibilă selec-tarea directă	Repetări de secțiuni de program activ cu număr bloc, număr de etichetă și număr de repetări programate/repetări ce trebuie rulate
	Subprograme active cu numărul blocului în care a fost apelat subprogramul și numărul de etichetă apelat



Informații despre ciclurile standard (fila CYC)

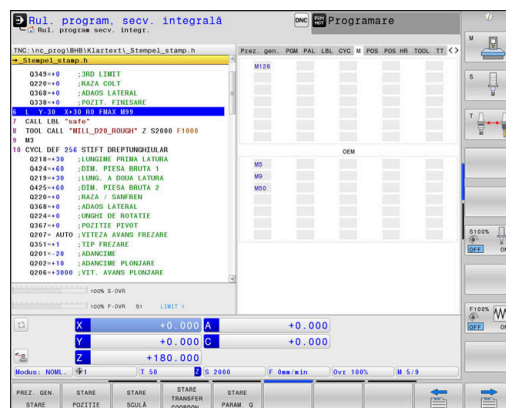
Tastă soft	Semnificație
Nu este posibilă selec-tarea directă	Ciclu de prelucrare activ
	Toleranțele active pentru traseu și unghi În funcție de toleranțele active pentru traseu și unghi, sunt afișate următoarele valori:
	<ul style="list-style-type: none"> Valorile ciclului 32 TOLERANTA Valori definite de producătorul mașinii Valorile limitate de DCM



Limitele de toleranță impuse de DCM sunt configurate de producătorul mașinii.
Dacă o toleranță este limitată de DCM, sistemul de control afișează un triunghi de avertizare de culoare gri împreună cu valorile limitate.

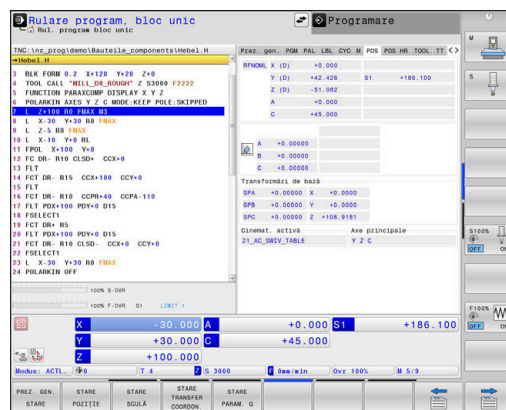
Funcții M active (funcții diverse, fila M)

Tastă soft	Semnificație
Nu este posibilă selecția directă	Listă a funcțiilor M active cu funcționalitate fixă
	Listă a funcțiilor active M care au fost adaptate de producătorul mașinii



Poziții și coordonate (fila POS)

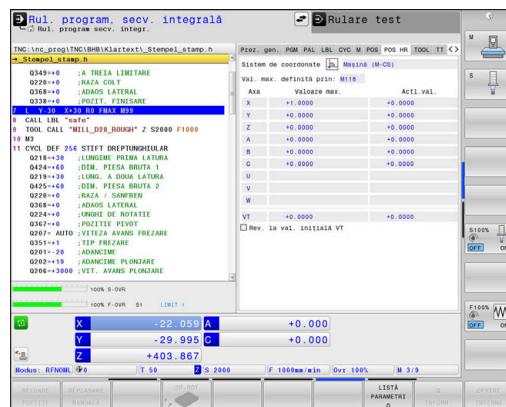
Tastă soft	Semnificație
STARE POZIȚIE	Tipul afișajului de poziție (de ex., poziția efectivă)
	Poziții axă
	Poziția broșei
	Depinde de parametrul mașinii spindleDisplay (nr. 100807)
	Unghi înclinat al planului de lucru
	Rotație producător Mai multe informații: "Sistemul de coordonate al planului de lucru WPL-CS", Pagina 127
	Unghiul transformărilor de bază
	Cinematica activă



Principal axes, dacă au fost definite utilizând funcția **PARAXMODE** sau **POLARKIN** în locul celei standard **XYZ**.

Setări de program globale (fila POS HR)

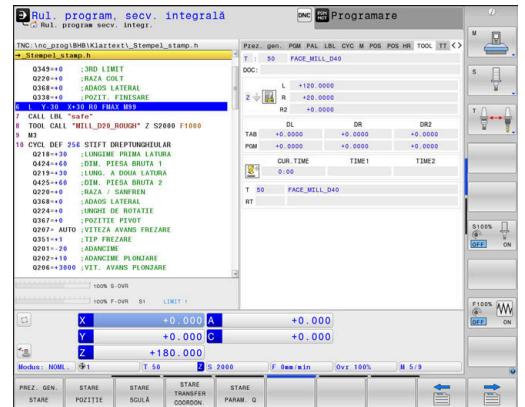
Tastă soft	Semnificație
Nu este posibilă selecția directă	Valorile curente pentru Suprap. roată mână <ul style="list-style-type: none"> ■ Sistem de coordonate activ <ul style="list-style-type: none"> ■ Cu M118: întotdeauna mașina se coordonează cu sistemul ■ Selectabil cu GPS (Setări de program globale) ■ Val. max. este definită de M118 sau GPS ■ Val. max. și Val. act. pentru axele selectate ■ Starea funcției Rev. la val. inițială VT
	Mai multe informații: "Setări de program globale (opțiunea 44)", Pagina 357



Valorile pentru toate setările oferite de funcția Setări de program globale sunt afișate pe fila **GS**.

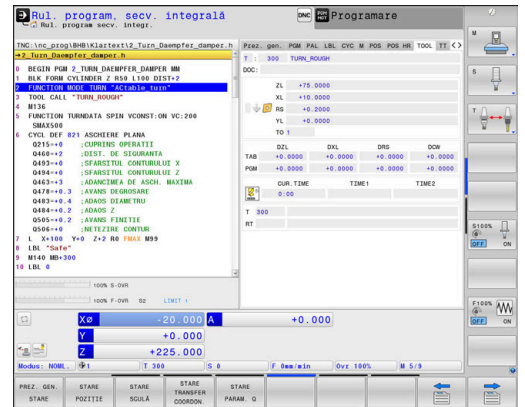
Informații despre scule (fila SCULĂ)

Tastă soft	Semnificație
STARE SCULĂ	Indexul sculei active: <ul style="list-style-type: none"> T: Număr și nume sculă RT: Număr și nume sculă de rezervă
	Axă sculă
	Lungimea sculei și raza sculei
	Toleranțele de finisare (valori delta) din tabelul de unelte (TAB) și APELARE SCULĂ (PGM)
	Durată de viață a sculei, durată de viață maximă a sculei (TIME 1) și durată de viață maximă a sculei pentru TOOL CALL (TIME 2)
	Afișarea sculei programate și a sculei de rezervă



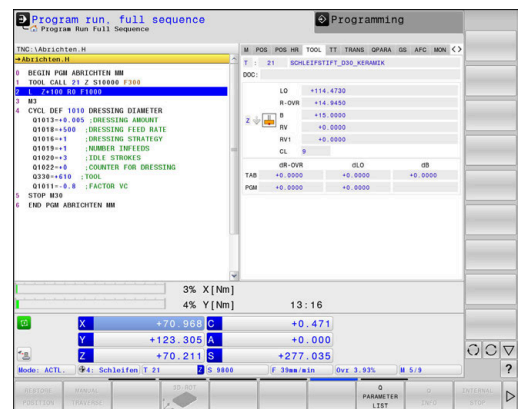
Afișare pentru scule de strunjire (fila SCULĂ)

Tastă soft	Semnificație
STARE SCULĂ	Indexul sculei active: <ul style="list-style-type: none"> T: Număr și nume sculă RT: Număr și nume sculă de rezervă
	Axă sculă
	Lungimi ale sculelor, raza muchiei de așchiere și orientarea sculei
	Toleranțele de finisare (valori delta) din tabelul de unelte (TAB) și FUNCTION TURNDATA CORR (PGM)
	Durată de viață a sculei, durată de viață maximă a sculei (TIME 1) și durată de viață maximă a sculei pentru TOOL CALL (TIME 2)
	Afișarea sculei programate și a sculei de rezervă



Afișare pentru unelte de rectificare (fila SCULĂ)

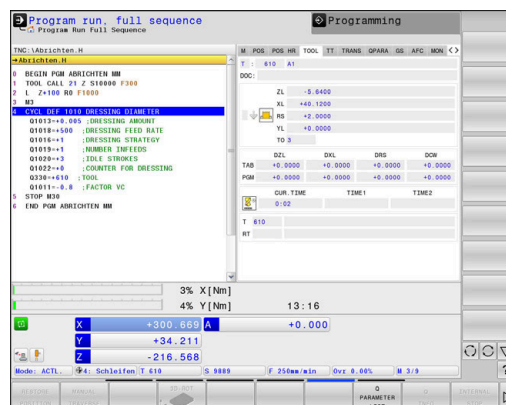
Tastă soft	Semnificație
STARE SCULĂ	Indexul sculei active: <ul style="list-style-type: none"> T: Număr și nume sculă DOC: Comentariu despre unelaltă
	Axă sculă
	Dimensiunea uneltei și muchia de tăiere (CL: pentru Locație cuțit)
	Toleranțele de finisare (valori delta) din tabelul de unelte (TAB) și programul NC (PGM)



Afișare pentru unelte de îndreptare (fila SCULĂ)

Tastă soft	Semnificație
STARE SCULĂ	Indexul sculei active: <ul style="list-style-type: none"> T: Număr și nume sculă DOC: Comentariu despre unelaltă
	Axă sculă

Tastă soft	Semnificație
	Dimensiunea sculei și orientarea sculei (TO)
	Toleranțele de finisare (valori delta) din tabelul de unelte (TAB) și programul NC (PGM)
	Durata de utilizare a sculei
	Afișarea sculei programate și a sculei de rezervă

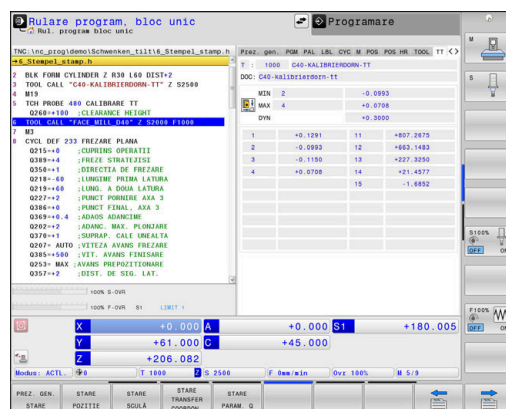


Măsurare sculă (fila TT)



Sistemul de control afișează această filă numai dacă funcția este activă pe mașina dvs.

Tastă soft	Semnificație
Nu este posibilă selecția directă	Sculă activă
	Unghiul minim de înclinare (MIN.) al palpatorului sculei
	Unghiul maxim de înclinare (MAX) al palpatorului sculei
	Toleranță pentru unghiul de înclinare (DYN)
	Rezultatele de măsurare ale ciclului:



Câmp Semnificație

- | | |
|----|---|
| 1 | Unghi de înclinare în direcția X pozitivă |
| 2 | Unghi de înclinare în direcția Y pozitivă |
| 3 | Unghi de înclinare în direcția X negativă |
| 4 | Unghi de înclinare în direcția Y negativă |
| 11 | Poziția X a palpatorului sculei în sistemul de coordonate al mașinii (M-CS) |
| 12 | Poziția Y a palpatorului sculei în sistemul de coordonate al mașinii (M-CS) |
| 13 | Poziția Z a palpatorului sculei în sistemul de coordonate al mașinii (M-CS) |
| 14 | Diametrul sau lungimea marginii contactului palpatorului |
| 15 | Unghi de abatere de aliniere |



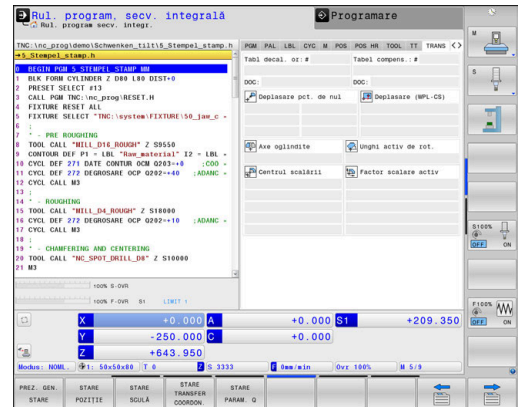
Producătorul mașinii definește toleranța unghiului de înclinare în parametrul opțional al mașinii **tippingTolerance** (nr. 114319). Sistemul de control va determina automat unghiul de înclinare numai dacă este definită o toleranță.

Transformări coordonate

Tastă soft	Semnificație
STARE TRANSFER COORDON.	Transformări active
	Numele tabelului de origine activ, numărul de origine activ (#), comentariul din rândul activ al tabelului de origini activ (DOC) din Ciclul 7
	Decalajul originii active (Ciclul 7); sistemul de control afișează o decalare de origine activă în maxim 8 axe
	Numele tabelului de compensare activ, numărul tabelului activ (#), comentariul din rândul activ al tabelului de origini activ (DOC)
	Decalarea activă în sistemul de coordonate a planului de lucru WPL-CS
	Axele oglindite (Ciclul 8)
	Unghi activ de rotație (Ciclul 10)
	Factorul/Factorii de scalare activ (ciclul 11) (Ciclul 26); sistemul de control afișează un factor de scalare activ în maximum șase axe.
	Origine de scalare

i În parametrul mașinii **CfgDisplayCoordSys** (nr. 127501), producătorul mașinii specifică sistemul de coordonate în care afișarea stării indică o deplasare a originii active.

Informații suplimentare: Manualul utilizatorului pentru **programarea ciclurilor de prelucrare**
Informații suplimentare: Manualul utilizatorului pentru programarea Klartext și programarea ISO



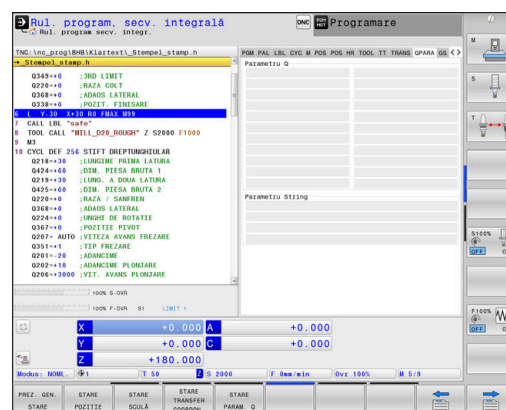
Afișarea parametrilor Q (fila QPARA)

Tastă soft	Semnificație
STARE PARAM. Q	Afișați valorile curente ale parametrilor Q definiți
	Afișați șirurile de caractere ale parametrilor de tip șir definiți

i Apăsați tasta soft **LISTĂ Q**. Sistemul de control deschide o fereastră contextuală. Pentru fiecare tip de parametru (Q, QL, QR, QS), definiți numerele parametrilor pe care doriți să îi verificați. Separați parametrii Q simpli cu virgule și conectați parametrii Q secvențiali cu o cratimă (de ex., 1,3,200-208). Numărul maxim de caractere pentru un tip de parametri este 132.

Afișajul din fila **QPARA** conține întotdeauna opt zecimale. Rezultatul **Q1 = COS 89,999** este afișat de către sistemul de control, de exemplu, ca 0,00001745. Valorile foarte mari sau foarte mici sunt afișate de către sistemul de control în format exponențial. Rezultatul **Q1 = COS 89,999 * 0,001** este afișat de către sistemul de control ca +1,74532925e-08, unde e-08 corespunde factorului 10^{-8} .

Afișajul parametrilor QS este limitat la primele 30 de caractere, deci conținutul poate fi truncat.

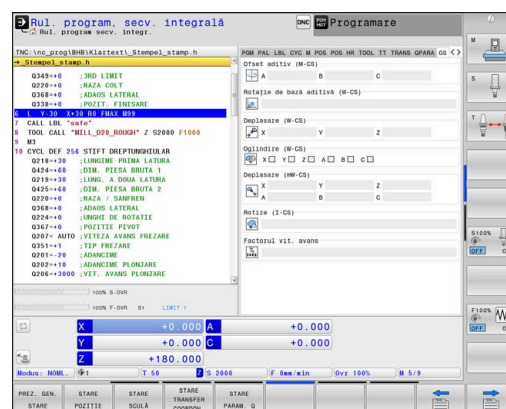


Setări de program globale (fila GS, opțiunea 44)

i Sistemul de control afișează această filă numai dacă funcția este activă pe mașina dvs.

Tastă soft	Semnificație
Nu este posibilă selecția directă	<p>Valorile active în prezent pentru funcția Setări de program globale:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Offset aditiv (M-CS) ■ Rotire de bază aditivă (W-CS) ■ Deplasare (W-CS) ■ Oglindire (W-CS) ■ Deplasare (mW-CS) ■ Rotire (I-CS) ■ Suprascr. vit. avans <p>Mai multe informații: "Setări de program globale (opțiunea 44)", Pagina 357</p>

i Valorile pentru setarea **Suprap. roată mână** sunt afișate de sistemul de control în fila **POS HR**.

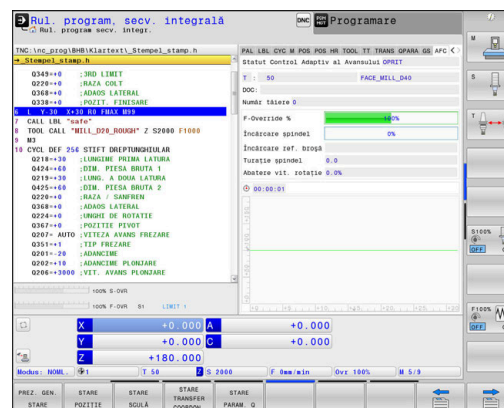


Reglajul adaptabil al avansului (fila AFC, opțiunea 45)



Sistemul de control afișează această filă numai dacă funcția este activă pe mașina dvs.

Tastă soft	Semnificație
Nu este posibilă selec-tarea directă	Sculă activă (număr și nume)
	Număr așchiere
	Factor curent al potențimetrului vitezei de avans, în %
	Sarcină broșă activă în procente
	Sarcină de referință a broșei
	Viteză curentă broșă
	Deviere curentă a vitezei
	Timp de prelucrare curent
	Diagramă liniară în care sunt afișate sarcina actuală a broșei și valoarea comandată de siste-mul de control pentru prioritatea asupra vitezei de avans



Monitorizarea componentelor configurate ale mașinii (filele MON și Detaliu MON, opțiunea 155)



Sistemul de control afișează aceste file numai dacă funcția este activă pe mașina dvs.

Producătorul mașinii poate defini până la 20 de componente de monitorizat de către sistemul de control prin intermediul monitorizării componentelor.

Pentru orice condiții de supraîncărcare detectate, producătorul mașinii a configurat reacții automate în funcție de componentă (de ex., oprirea execuției curente).

Fila MON

Tastă soft

Semnificație

Nu este posibilă selecția directă

Stare MON

Activă dacă producătorul mașinii a definit cel puțin o componentă de monitorizare

Sarcini de monitorizare:

Sunt afișate toate componentele monitorizate, împreună cu numele definite ale acestora și un indicator cromatic de stare

- Verde: componenta funcționează în condițiile definite ca sigure
- Galben: componenta funcționează în condițiile din zona de avertizare
- Roșu: stare de suprasarcină

Diagramă:

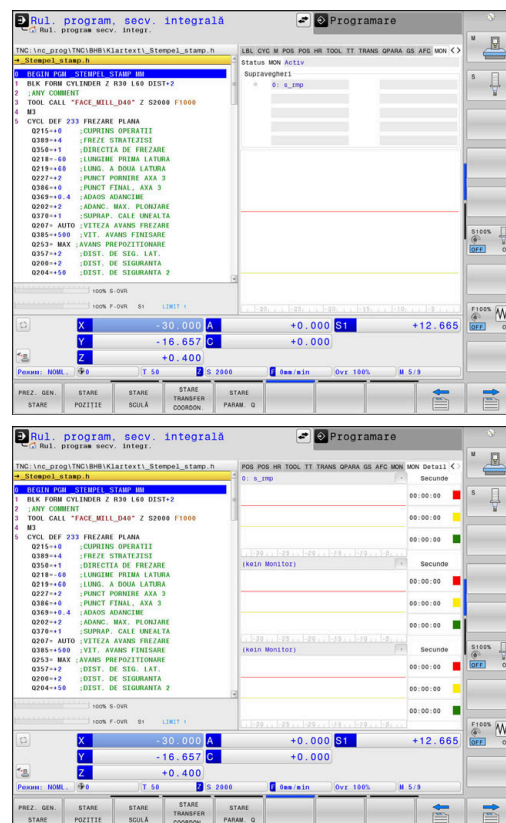
Afișarea combinată a tuturor sarcinilor de monitorizare

- Linia roșie afișează limita de eroare definită de producătorul mașinii
- Linia galbenă afișează limita de avertizare definită de producătorul mașinii
- Linia neagră apare după condiția componentei supuse celui mai înalt nivel de încărcare
 - Deasupra liniei roșii, imediat ce minimum una dintre componentele monitorizate ajunge în zona de supraîncărcare
 - Deasupra liniei verzi, imediat ce minimum o componentă monitorizată ajunge în zona de avertizare

Zonele diagramei:

- Zona de deasupra liniei roșii: zona de supraîncărcare
- Zona dintre linia roșie și cea verde: zona de avertizare
- Zona de sub linia verde: zona condițiilor definite ca sigure

Alternativ, producătorul mașinii poate defini numai limitele de avertizare sau limitele de eroare. În cazul în care nu au fost definite limite, nu este afișată linia roșie sau galbenă corespunzătoare.



Fila Detaliu MON

Tastă soft	Semnificație
Nu este posibilă selecția directă	<p>Trei zone identice pentru afișarea de informații detaliate referitoare la trei componente de monitorizare selectabile la alegere.</p> <p>Utilizați meniurile de selecție de deasupra diagramelor pentru selecție. După selectarea unei componente, afișajul indică numele acesteia și un indice (ordinea de definire).</p> <p>Diagramă:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Vizualizare individuală a sarcinii de monitorizare selectate ■ Linia roșie afișează limita de eroare definită de producătorul mașinii ■ Linia galbenă afișează limita de avertizare definită de producătorul mașinii ■ Linia neagră corespunde nivelului curent de încărcare <p>Alternativ, producătorul mașinii poate defini numai limitele de avertizare sau limitele de eroare. În cazul în care nu au fost definite limite, nu este afișată linia roșie sau galbenă corespunzătoare.</p> <p>Secunde:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Afișare individuală a duratei încărcării ■ Roșu: durata în zona de supraîncărcare ■ Galben: durata în zona de avertizare ■ Verde: durata în zona definită ca sigură



Cu **Monitorizare componente** (opțiunea 155), sistemul de control asigură monitorizarea automată a componentelor configurate ale mașinii.

Dacă este configurat corect, sistemul va afișa mesaje de avertizare indicând o stare iminentă de supraîncărcare și mesaje de eroare care indică detectarea unei stări de supraîncărcare. Reacționând la timp la aceste mesaje, puteți adopta măsuri preventive pentru a proteja componentele mașinii împotriva deteriorării.

Dacă sistemul este configurat incorect, mesajele inadecvate de eroare vor afecta sau chiar împiedica lucrările ulterioare. În acest caz, puteți utiliza parametrul mașinii **CfgMonUser** (nr. 129400) pentru a influența reacțiile configurate pentru suprasarcină.

Mai multe informații: "Lista parametrilor de utilizator", Pagina 602

3.5 Gestionarea fișierelor

Fișiere

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

Când scrieți un program NC pe sistemul de control, trebuie să introduceți în prealabil un nume de program. Sistemul de control salvează programul NC în memoria internă sub forma unui fișier cu același nume. Sistemul de control poate salva texte și tabele ca fișiere.

Sistemul de control furnizează o fereastră specială pentru gestionarea fișierelor, în care puteți găsi și gestiona cu ușurință fișierele. De aici puteți apela, copia, redenumi și șterge fișiere.

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



În funcție de setare, sistemul de control generează fișiere de rezervă cu nume de extensie *.bak după editarea și salvarea programelor NC. Aceasta reduce spațiul de memorie disponibil.

Nume fișiere

Când stocați programe NC, tabele și texte ca fișiere, sistemul de control adaugă o extensie separată de un punct, la numele fișierului. Această extensie indică tipul fișierului.

Nume fișier	Tip fișier
PROG20	.H

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

Sunt permise următoarele caractere:

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

Următoarele caractere au semnificații speciale:

Caracter	Semnificație
.	Ultimul punct din numele unui fișier este separatorul de extensie
\ și /	Separatoarele de directoare
:	Separă numele unității de director

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

i Numele de tabele și coloane de tabel trebuie să înceapă cu o literă și nu trebuie să conțină un operator aritmetic (de ex., +). Din cauza comenzilor SQL, aceste caractere pot cauza probleme la introducerea datelor sau la citirea acestora.

i Lungimea maximă admisă a căii este de 255 de caractere. Lungimea traseului costă din caracterele unității, numele directorului și numele fișierului, inclusiv extensia.

Mai multe informații: "Căi", Pagina 86

Afișarea fișierelor generate extern la sistemul de control

Sistemul de control dispune de mai multe instrumente software pe care le puteți utiliza pentru a afișa fișierele afișate în tabelul de mai jos. Unele dintre fișiere sunt, de asemenea, editabile.

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

Mai multe informații: "Instrumente software pentru administrarea tipurilor externe de fișiere", Pagina 97

Directoare

Pentru a asigura găsirea cu ușurință a programelor NC și fișierelor, vă recomandăm să organizați memoria internă în directoare (foldere). Puteți împărți un director în alte directoare, denumite subdirectoare. Cu tasta **-/+** sau **ENT**, puteți afișa sau ascunde subdirectoarele.

Căi

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



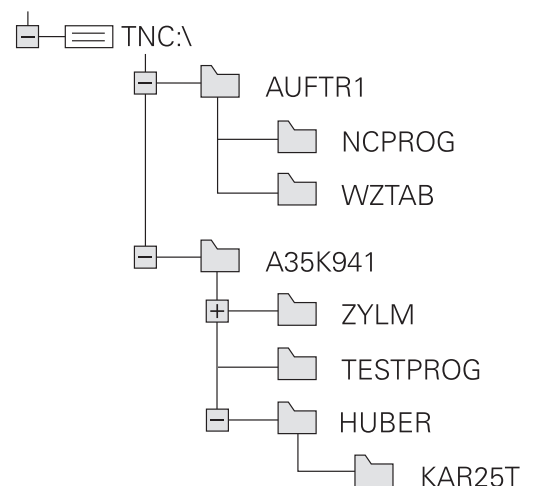
Lungimea maximă admisă a căii este de 255 de caractere. Lungimea traseului costă din caracterele unității, numele directorului și numele fișierului, inclusiv extensia.

Exemplu

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

TNC:\AUFTR1\NCPROG\PROG1.H

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

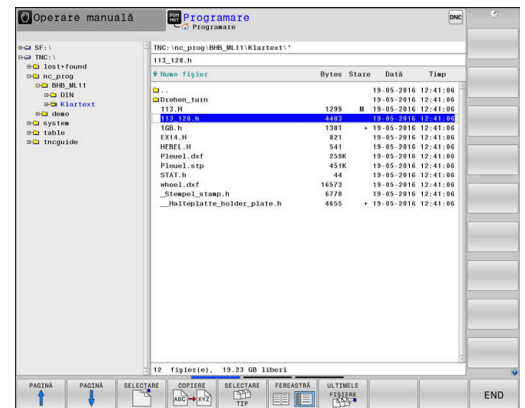


Apelarea Gestionarului de fișiere



- ▶ Apăsati tasta **PGM MGT**
- ▶ Sistemul de control afișează fereastra gestionarului de fișiere (consultați ilustrația pentru setarea prestabilită. Dacă sistemul de control afișează o altă configurație de ecran, apăsați tasta soft **FEREASTRĂ**).

i Dacă ieșiți dintr-un program NC prin apăsarea tastei **END**, sistemul de control deschide gestionarul de fișiere. Cursorul se află în programul NC care tocmai a fost închis. Dacă apăsați din nou pe tasta **END**, sistemul de control deschide programul NC original cu cursorul pe ultima linie selectată. Cu fișierele mari, acest comportament poate cauza o întârziere. Dacă apăsați pe tasta **ENT**, sistemul de control deschide întotdeauna un program NC cu cursorul pe linia 0.



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

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

Fereastra largă din dreapta vă prezintă toate fișierele stocate în directorul selectat. Fiecare fișier este afișat cu informații suplimentare, ilustrate în tabelul de mai jos.

Afișarea	Semnificație
Nume fișier	Nume fișier și tip fișier
Bytes	Dimensiune fișier în octeți
Status	Proprietăți fișier:
E	Fișierul a fost selectat în modul de operare Programare
S	Fișierul este selectat în modul de operare Test program
M	Fișierul este selectat într-un mod de operare Rulare program
+	Fișierul are fișiere dependente neafișate, cu extensia DEP, utilizate, de ex., în timpul testelor de utilizare a sculelor
	Fișierul este protejat împotriva ștergerii și editării
	Fișierul este protejat împotriva ștergerii și a editării, deoarece este în curs de rulare
Data	Data ultimei editări a fișierului

Afișarea	Semnificație
Timp	Ora ultimei editări a fișierului

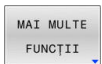


Pentru a afișa fișierele dependente, setați parametrul mașinii **dependentFiles** (nr. 122101) la **MANUAL**.

Funcții suplimentare

Protejarea unui fișier și anularea protecției unui fișier

- ▶ Deplasați cursorul pe fișierul pe care doriți să-l protejați



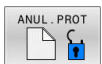
- ▶ Pentru a selecta funcțiile diverse: apăsați tasta soft **MAI MULTE FUNCȚII**



- ▶ Pentru a activa protecția fișierului: Apăsați tasta soft **PROTECȚIE**



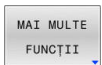
- ▶ Fișierul este etichetat cu simbolul „protejat”.



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

Selectarea editorului

- ▶ Deplasați cursorul pe fișierul pe care doriți să-l deschideți



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

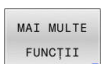


- ▶ Pentru a selecta editorul: Apăsați tasta soft **SELECTARE EDITOR**
- ▶ Marcați editorul dorit
 - **EDITOR TEXT** pentru fișiere text (de ex. **.A** sau **.TXT**)
 - **EDITOR PROGRAME** pentru programe NC **.H** și **.I**
 - **EDITOR TABELE** pentru tabele (de ex. **.TAB** sau **.T**)
 - **EDITOR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

Conectarea și deconectarea dispozitivelor de stocare USB

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

Pentru a scoate un dispozitiv USB, efectuați următorii pași:



- ▶ Mutați cursorul în fereastra din stânga
- ▶ Apăsați tasta soft **MAI MULTE FUNCȚII**



- ▶ Deconectați dispozitivul USB

Mai multe informații: "Dispozitive USB la sistemul de control", Pagina 92

DREPTURI DE ACCES

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

Mai multe informații: "Directorul „public”", Pagina 569

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



Drepturile de acces pot fi definite numai pentru fișierele aflate în directorul **public**.

Pentru toate fișierele stocate în unitatea **TNC**., în locul directorului **public**, se va atribui automat ca titular funcția **utilizator**.

Mai multe informații: "Directorul „public”", Pagina 569

Afișarea fișierelor ascunse

Sistemul de control ascunde fișierele de sistem, precum și fișierele și folderele al căror nume începe cu un punct.

ANUNȚ**Atenție: risc de pierdere a datelor!**

Sistemul de operare al sistemului de control utilizează anumite foldere și fișiere ascunse. Aceste foldere și fișiere sunt ascunse în mod implicit. Orice manipulare a datelor sistemului în cadrul folderelor ascunse ar putea deteriora software-ul sistemului de control. Dacă salvați propriile fișiere în aceste foldere, sistemul va crea căi nevalide.

- ▶ Lăsați întotdeauna ascunse folderele și fișierele ascunse
- ▶ Nu utilizați folderele și fișierele ascunse pentru salvarea propriilor date

Dacă este necesar, puteți să afișați temporar fișierele și folderele ascunse, de ex., dacă un fișier al cărui nume începe cu un punct este transferat în mod neglijent.

Pentru a afișa fișierele și folderele ascunse:



- ▶ Apăsați tasta soft **MAI MULTE FUNCȚII**



- ▶ Apăsați tasta soft **ARATĂ ASCUNSE**
- ▶ Sistemul de control afișează fișierele și folderele.

Selectarea driverelor, directoarelor și fișierelor



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

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



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



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



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



Pasul 1: alegeți unitatea

- ▶ Mutați cursorul la unitatea dorită din fereastra din stânga



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







- ▶ Apăsați tasta **ENT**

Pasul 2: Selectați un director

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



Pasul 3: Selectați un fișier

-  ▶ Apăsați tasta soft **SELECTARE TIP**
-  ▶ Apăsați tasta soft **AFIȘ**. Tasta soft **AFIȘ. TOT**
-  ▶ Apăsați tasta soft **SELECTARE** sau
-  ▶ Apăsați tasta **ENT**
- ▶ Sistemul de control deschide fișierul selectat în modul de operare din care ați apelat gestionarul de fișiere.


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

Filtrarea afișajului


Pentru a filtra fișierele afișate, procedați după cum urmează:

-  ▶ Apăsați tasta soft **SELECTARE TIP**
-  ▶ Apăsați tasta soft pentru tipul de fișier dorit


Alternativă:

-  ▶ Apăsați tasta soft **AFIȘ**. Tasta soft **AFIȘ. TOT**
- ▶ Sistemul de control afișează toate fișierele din acest director.

Alternativă:

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

Alternativă:

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

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

Selectarea unuia din ultimele fișiere selectate

PGM
MGT

- ▶ Apelați managerul de fișiere: Apăsăți tasta **PGM MGT**.

ULTIMELE
FIȘIERE

- ▶ Afișați ultimele zece fișiere selectate: Apăsăți tasta soft **ULTIMELE FIȘIERE**

Utilizați tastele cu săgeți pentru a deplasa cursorul pe fișierul pe care doriți să-l selectați:



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

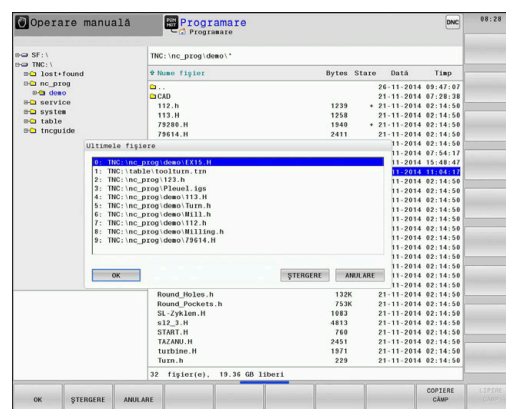


- ▶ Selectați fișierul: Apăsăți tasta soft **OK** sau

OK

- ▶ Apăsăți tasta **ENT**

ENT



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

Dispozitive USB la sistemul de control



Utilizați portul USB numai pentru transferul și copiile de siguranță ale fișierelor. Înainte de editarea sau rularea unui program NC, salvați-l pe hard disk-ul sistemului de control. Aceasta ajută la evitarea întreținerii datelor duplicate și previne potențialele probleme rezultate din transferul de date în timpul rulării programului.

Efectuarea de copii de rezervă pentru date de pe sau încărcarea pe sistemul de control este extrem de simplă cu dispozitivele USB. Sistemul de control acceptă următoarele dispozitive USB:

- Unități de dischetă cu sistem de fișiere FAT/VFAT
- Stickuri de memorie cu sistem fișiere FAT/VFAT sau exFAT
- Stickuri de memorie USB cu sistemul de fișiere NTFS
- Hard disk-uri cu sistem fișiere FAT/VFAT
- Unități de CD-ROM cu sistem de fișiere Joliet (ISO 9660)

Sistemul de control detectează automat aceste dispozitive USB atunci când sunt conectate. Dacă sistemul de fișiere nu este acceptat, sistemul de control emite un mesaj de eroare de îndată ce stickul este conectat.



Dacă un mesaj de eroare este afișat la conectarea unui dispozitiv USB, verificați setarea în software-ul de securitate **SELinux**.

Mai multe informații: "Software-ul de securitate SELinux", Pagina 538

Dacă sistemul de control afișează mesajul de eroare **USB: TNC nu acceptă dispozitivul** când utilizați un hub USB, ignorați și confirmați mesajul cu cheia **CE**.

Dacă sistemul de control nu reușește în repetate rânduri să detecteze un dispozitiv USB cu un sistem de fișiere acceptat de sistemul de control, conectați alt dispozitiv pentru a verifica portul. Dacă acest lucru rezolvă problema, utilizați dispozitivul care funcționează corespunzător.

Lucrul cu dispozitivele USB



Consultați manualul mașinii.

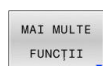
Producătorul mașinii poate asigna nume permanente dispozitivelor USB.

Dispozitivele USB apar în lista ramificată cu directoare ca unități separate; prin urmare, puteți utiliza funcțiile de gestionare a fișierelor descrise în capitolele anterioare.

Dacă un fișier mai mare este transferat pe un dispozitiv USB în gestionarul de fișiere, sistemul de control afișează caseta de dialog **Acces scriere la dispozitivul USB** până la finalizarea transferului fișierului. Caseta de dialog este închisă cu tasta soft **ASCUNDERE**, iar transferul de fișiere continuă în fundal. Sistemul de control afișează un avertisment până la finalizarea transferului fișierului.

Deconectarea dispozitivelor USB

Pentru a scoate un dispozitiv USB, efectuați următorii pași:



- ▶ Mutați cursorul în fereastra din stânga
- ▶ Apăsați tasta soft **MAI MULTE FUNCȚII**



- ▶ Deconectați dispozitivul USB

Transfer de date la/de la un suport de date extern



Înainte de a putea transfera date pe un suport de date extern, trebuie să configurați interfața de date.

Mai multe informații: "Configurarea interfețelor de date", Pagina 515

PGM
MGT

- ▶ Apăsați tasta **PGM MGT**



- ▶ Apăsați tasta soft **FEREASTRĂ** pentru a selecta configurația de ecran pentru transferul de fișiere.



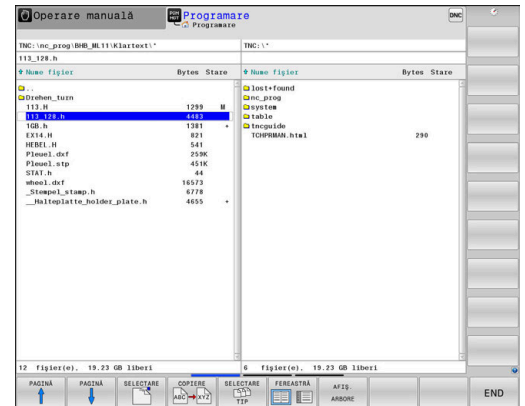
- ▶ Utilizați tastele cu săgeți pentru a deplasa cursorul pe fișierul pe care doriți să-l transferați



- ▶ Sistemul de control mută cursorul în sus și în jos în interiorul unei ferestre.



- ▶ Sistemul de control mută cursorul de la fereastra din dreapta la cea din stânga și invers.



Dacă doriți să copiați un fișier de pe sistemul de control pe un suport extern de date, deplasați cursorul din fereastra din stânga pe fișierul pe care doriți să îl transferați.

Dacă doriți să copiați de pe un suport extern de date pe sistemul de control, deplasați cursorul din fereastra din dreapta pe fișierul pe care doriți să îl transferați.

AFIȘ.
ARBORE

- ▶ Apăsați tasta soft **AFIȘ. ARBORE** pentru a selecta o altă unitate sau un alt director
- ▶ Folosiți tastele săgeată pentru a selecta directorul dorit

AFIȘARE
FIȘIERE

- ▶ Apăsați tasta soft **AFIȘARE FIȘIERE**
- ▶ Folosiți tastele săgeată pentru a selecta fișierul dorit



- ▶ Apăsați tasta soft **COPIERE**

ENT

- ▶ Confirmați cu tasta **ENT**
- ▶ Pe sistemul de control apare o fereastră de stare, care vă informează cu privire la progresul procesului de copiere.



- ▶ Alternativă: Apăsați tasta soft **FEREASTRĂ**
- ▶ Sistemul de control afișează din nou fereastra standard a gestionarului de fișiere.

Prevenirea executării programelor NC incomplete

Sistemul de control verifică completitudinea tuturor programelor NC înainte de prelucrare. Sistemul de control afișează un avertisment dacă blocul NC **END PGM** lipsește.

Când începeți un program NC incomplet în modurile de operare **Rulare program, bloc unic** sau **Rul. program, secv. integrală**, sistemul de control abandonează și generează un mesaj de eroare.

Procedați după cum urmează pentru a edita programul NC:

- ▶ Selectați programul NC în modul de operare **Programare**
- ▶ Sistemul de control deschide programul NC și adaugă automat blocul NC **END PGM**.
- ▶ Verificați programul NC și completați-l dacă este necesar

- ▶ Apăsati tasta soft **SALVARE CA**
- ▶ Sistemul de control salvează programul NC cu blocul NC **END PGM** care a fost adăugat.



Sistemul de control în cadrul rețelei

i Protejați-vă datele și sistemul de control rulând mașinile într-o rețea securizată.

Sistemul de control se conectează la rețea prin intermediul unei interfețe Ethernet. La sistemul de control, puteți defini setările generale de rețea și puteți conecta unități de rețea.

Mai multe informații: "Interfață Ethernet ", Pagina 522

Când sistemul de control este conectat la o rețea și partajările de fișiere sunt conectate, acesta afișează unitățile suplimentare în fereastra directorului. Funcțiile de selectare a unei unități, de copiere a fișierelor etc. se aplică și unităților de rețea, cu condiția ca permisiunea corespunzătoare să fie disponibilă.

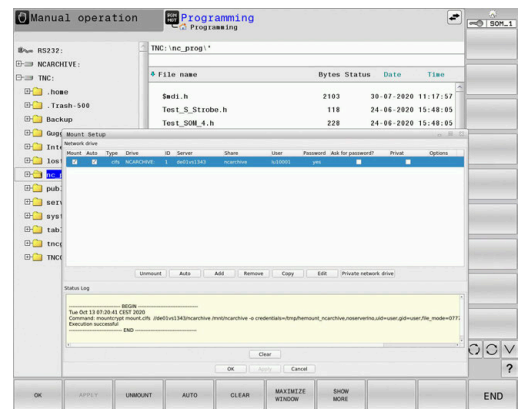
i Sistemul de control înregistrează orice mesaje de eroare care apar în timpul funcționării rețelei.

ANUNȚ

Atenție: Pericol din cauza fișierelor manipulate!

Dacă executați programele NC direct de pe o unitate de rețea sau un dispozitiv USB, nu aveți niciun control dacă programul NC a fost modificat sau manipulat. În plus, viteza rețelei poate încetini executarea programului NC. Drept urmare, pot apărea mișcări sau coliziuni nedorite ale mașinii.

- ▶ Copiați programul NC și toate fișierele apelate în unitatea **TNC**:



Backup de date

HEIDENHAIN recomandă salvarea pe un calculator a programelor NC și a fișierelor noi create pe sistemul de control, la intervale regulate.

Aplicația freeware **TNCremo** de la HEIDENHAIN reprezintă o metodă simplă și convenabilă pentru copierea de rezervă a datelor stocate pe sistemul de control.

Puteți, de asemenea, realiza copii de rezervă ale fișierelor direct din sistemul de control.

Mai multe informații: "Copiere de rezervă și restabilire", Pagina 508

În plus, aveți nevoie de un suport de date, pe care să fie stocate toate datele specifice mașinii, precum programul PLC, parametrii mașinii etc. Cereți ajutorul producătorului mașinii, dacă este cazul.



Realizarea unei copii de rezervă pentru toate fișierele memoriei interne poate dura câteva ore. Dacă este necesar, realizați copia de rezervă într-un interval în care nu aveți nevoie de mașină.

Ștergeți din când în când fișierele care nu mai sunt necesare. Acest lucru asigură memorie suficientă disponibilă pentru fișierele de sistem, cum ar fi tabelele de scule.



HEIDENHAIN recomandă inspectarea hard diskului după trei până la cinci ani. După această perioadă și în funcție de condițiile de utilizare (de ex. sarcini cu vibrații), vă puteți aștepta la creșterea numărului de defecțiuni.

Importul unui fișier dintr-un sistem iTNC 530



Consultați manualul mașinii.

Producătorul mașinii poate adapta funcția **ADAPTAȚI PGM-NC**.

Producătorul mașinii-unelte poate defini reguli de actualizare care fac posibilă, de exemplu, eliminarea automată a umlauturilor din tabele și programe NC.

Dacă exportați un fișier dintr-un iTNC 530 și îl importați într-un TNC 640, în funcție de tipul de fișier, trebuie să adaptați formatul și conținutul acestuia înainte de a putea utiliza fișierul.

Producătorul mașinii definește tipurile de fișiere pe care le veți putea importa folosind funcția **ADAPTAȚI PGM-NC**. Sistemul de control convertește conținutul tabelului de scule importat într-un format valid pentru TNC 640 și salvează modificările în fișierul selectat.

Mai multe informații: "Importul tabelelor de scule", Pagina 151

Instrumente software pentru administrarea tipurilor externe de fișiere

Cu ajutorul instrumentelor software, puteți afișa sau edita diferite tipuri de fișiere create extern pe sistemul de control.

Tipuri fișiere	Descriere
Fișiere PDF (pdf)	Pagina 98
Foi de calcul Excel (xls, csv)	Pagina 99
Fișiere Internet (htm, html)	Pagina 100
Arhive ZIP (zip)	Pagina 102
Fișiere text (fișiere ASCII, de ex. txt, ini)	Pagina 103
Fișiere video (ogg, oga, ogv, ogx)	Pagina 104
Fișierele grafice (bmp, gif, jpg, png)	Pagina 104

i Fișierele cu extensiile pdf, xls, zip, bmp, gif, jpg și png trebuie să fie transmise în format binar de la computer la sistemul de control. Adaptați software-ul TNCremo, dacă este necesar (elementul de meniu **Conexiune** > **Configurarea unei conexiuni** > fila **Mod**).

i Dacă utilizați un TNC 640 cu control tactil, puteți înlocui unele apăsări de taste cu gesturi.
Mai multe informații: "Operarea ecranului tactil", Pagina 583

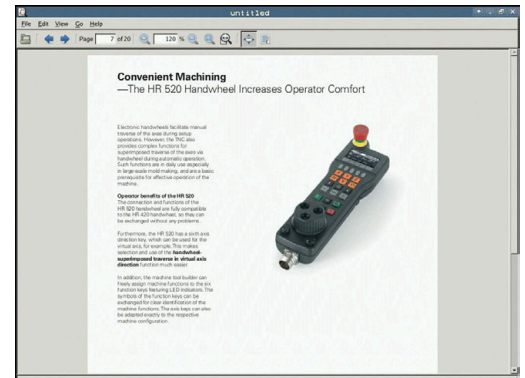
Afișarea fișierelor PDF

Pentru a deschide fișierele PDF direct pe sistemul de control:

PGM
MGT

- ▶ Apelați managerul de fișiere: Apăsați tasta **PGM MGT**
- ▶ Selectați directorul în care să fie salvat fișierul PDF
- ▶ Deplasați cursorul pe fișierul PDF
- ▶ Apăsați tasta **ENT**
- ▶ Sistemul de control deschide fișierul PDF în propria aplicație utilizând instrumentul suplimentar **PDF viewer**.

ENT



Prin combinația de taste ALT+TAB puteți reveni oricând la interfața pentru utilizator a sistemului de control, lăsând fișierul PDF deschis. Alternativ, puteți face clic, de asemenea, pe pictograma corespunzătoare din bara de sarcini pentru a reveni la interfața pentru utilizator a sistemului de control.



Dacă poziționați cursorul mouse-ului deasupra unui buton, va fi afișată o casetă informativă care explică funcția acestui buton. Informații suplimentare despre modul de utilizare a **PDF viewer** sunt furnizate la **Ajutor**.

Pentru a ieși din **PDF viewer**:

- ▶ Utilizați mouse-ul pentru a selecta elementul de meniu **Fișier**
- ▶ Selectați **Închidere**
- ▶ Sistemul de control revine la gestionarul de fișiere.

Dacă nu utilizați un mouse, închideți **PDF viewer** după cum urmează:



- ▶ Apăsați tasta pentru comutarea tastelor soft
- ▶ **PDF viewer** deschide meniul de selectare **Fișier**.





- ▶ Deplasați cursorul pe elementul de meniu **Închidere**


ENT


- ▶ Apăsați tasta **ENT**
- ▶ Sistemul de control revine la gestionarul de fișiere.

Afișarea și editarea fișierelor Excel

Pentru a deschide și a edita fișiere Excel cu extensia **xls**, **xlsx** sau **csv** direct de pe sistemul de control:

-  ▶ Apelați managerul de fișiere: Apăsați tasta **PGM MGT**
- ▶ Selectați directorul în care să fie salvat fișierul Excel
- ▶ Deplasați cursorul la fișierul Excel
-  ▶ Apăsați tasta **ENT**
- ▶ Sistemul de control deschide fișierul Excel în propria aplicație utilizând instrumentul suplimentar **Gnumeric**




 Prin combinația de taste ALT+TAB puteți reveni oricând la interfața pentru utilizator a sistemului de control, lăsând fișierul Excel deschis. Alternativ, puteți face clic, de asemenea, pe pictograma corespunzătoare din bara de sarcini pentru a reveni la interfața pentru utilizator a sistemului de control.

 Dacă poziționați cursorul mouse-ului deasupra unui buton, va fi afișată o casetă informativă care explică funcția acestui buton. Informații suplimentare despre modul de utilizare a funcției **Gnumeric** sunt furnizate în **Ajutor**.

Pentru a ieși din **Gnumeric**:

- ▶ Utilizați mouse-ul pentru a selecta elementul de meniu **Fișier**
- ▶ Selectați **Închidere**
- > Sistemul de control revine la gestionarul de fișiere.

Dacă nu utilizați un mouse, închideți **Gnumeric** după cum urmează:

-  ▶ Apăsați tasta pentru comutarea tastelor soft
- > **Gnumeric** deschide meniul de selectare **File**.
-  ▶ Deplasați cursorul pe elementul de meniu **Închidere**
-  ▶ Apăsați tasta **ENT**
- > Sistemul de control revine la gestionarul de fișiere.

Afișarea fișierelor Internet

i Rețeaua trebuie să asigure protecția împotriva virusilor și a programelor software rău intenționate. Aceeași regulă se aplică accesului la internet sau la alte rețele.

Măsurile de protecție pentru această rețea sunt responsabilitatea producătorului mașinii și administratorului rețelei respective, de exemplu printr-un firewall.

Pentru a deschide fișiere de pe internet cu extensia **htm** sau **html** direct pe sistemul de control:

PGM
MGT

▶ Apelați managerul de fișiere: Apăsați tasta **PGM MGT**

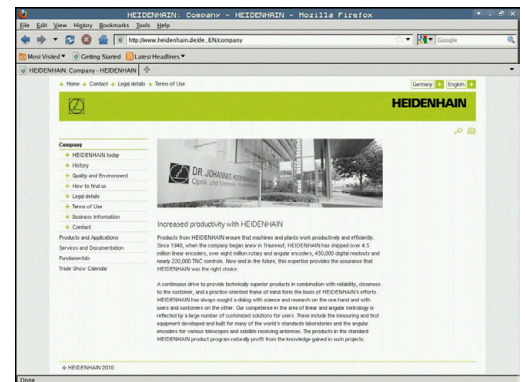
▶ Selectați directorul în care să fie salvat fișierul de pe Internet

▶ Deplasați cursorul la fișierul de pe Internet

▶ Apăsați tasta **ENT**

ENT

▶ Sistemul de control deschide fișierul de internet în propria aplicație, utilizând instrumentul **browser web**.



i Prin combinația de taste ALT+TAB puteți reveni oricând la interfața pentru utilizator a sistemului de control, lăsând browserul deschis. Alternativ, puteți face clic, de asemenea, pe pictograma corespunzătoare din bara de sarcini pentru a reveni la interfața pentru utilizator a sistemului de control.

i Dacă poziționați cursorul mouse-ului deasupra unui buton, va fi afișată o casetă informativă care explică funcția acestui buton. Informații suplimentare despre modul de utilizare a funcției **browser web** sunt furnizate la **Ajutor**.

După pornirea funcției **browser web**, acesta verifică la intervale regulate dacă sunt disponibile actualizări.

Puteți să actualizați funcția **browser web** doar dacă dezactivați software-ul de securitate **SELinux** în această perioadă și dacă este disponibilă o conexiune la internet.

i Reactivați din nou **SELinux** după actualizare.

Pentru a ieși din funcția **browser web**:

- ▶ Utilizați mouse-ul pentru a selecta elementul de meniu **Fișier**
- ▶ Selectați **leșire**
- > Controlul revine la gestionarul de fișiere.

Dacă nu utilizați un mouse, închideți funcția **browser web** după cum urmează:



- ▶ Apăsați tasta de schimbare a tastei soft: funcția **browser web** deschide meniul de selectare **Fișier**



- ▶ Deplasați cursorul pe elementul de meniu **leșire**



- ▶ Apăsați tasta **ENT**
- > Controlul revine la gestionarul de fișiere.

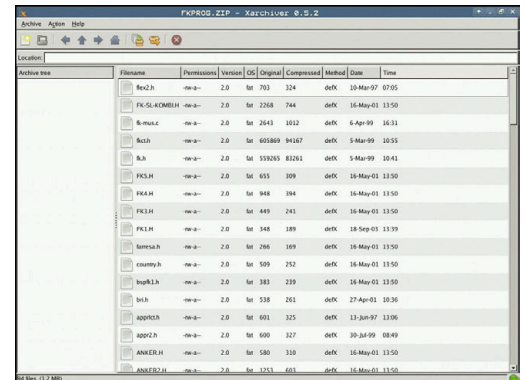
Lucrul cu arhivele ZIP

Pentru a deschide arhivele ZIP cu extensia **zip** direct pe sistemul de control:

PGM
MGT

- ▶ Apelați managerul de fișiere: Apăsăți tasta **PGM MGT**
- ▶ Selectați directorul în care să fie salvat fișierul arhivă
- ▶ Deplasați cursorul la fișierul arhivă
- ▶ Apăsăți tasta **ENT**
- ▶ Sistemul de control deschide fișierul de arhivă în propria aplicație, utilizând **Xarchiver**.

ENT



Prin combinația de taste ALT+TAB puteți reveni oricând la interfața pentru utilizator a sistemului de control, lăsând fișierul de arhivă deschis. Alternativ, puteți face clic, de asemenea, pe pictograma corespunzătoare din bara de sarcini pentru a reveni la interfața pentru utilizator a sistemului de control.



Dacă poziționați cursorul mouse-ului deasupra unui buton, va fi afișată o casetă informativă care explică funcția acestui buton. Informații suplimentare despre modul de utilizare a funcției **Xarchiver** sunt furnizate în **Ajutor**.

Pentru a ieși din **Xarchiver**:

- ▶ Utilizați mouse-ul pentru a selecta elementul de meniu **ARHIVA**
- ▶ Selectați **Terminare**
- > Controlul revine la gestionarul de fișiere.

Dacă nu utilizați un mouse, închideți **Xarchiver** după cum urmează:



- ▶ Apăsăți tasta pentru comutarea tastelor soft
- > **Xarchiver** deschide meniul de selectare **ARHIVA**.



- ▶ Deplasați cursorul pe elementul de meniu **Terminare**

ENT

- ▶ Apăsăți tasta **ENT**
- > Controlul revine la gestionarul de fișiere.

Afișarea sau editarea fișierelor de text

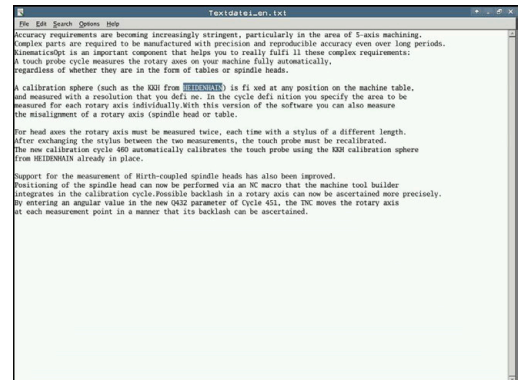
Pentru a deschide și a edita fișiere text (fișiere ASCII, de ex., cu extensia **txt**), utilizați editorul de text intern. Procedați după cum urmează:

PGM

MGT

- ▶ Apelați managerul de fișiere: Apăsăți tasta **PGM MGT**
- ▶ Selectați unitatea și directorul în care doriți să fie salvat fișierul text
- ▶ Deplasați cursorul la fișierul text
- ▶ Apăsăți tasta **ENT**
- ▶ Sistemul de control deschide fișierul de text cu editorul de text intern.

ENT



Alternativ, puteți deschide fișierele ASCII și cu ajutorul **Leafpad**. Scurtăturile cu care sunteți familiarizat din Windows, pe care le puteți utiliza pentru a edita rapid texte (CTRL+C, CTRL+V,...), sunt disponibile în **Leafpad**.



Prin combinația de taste ALT+TAB puteți reveni oricând la interfața pentru utilizator a sistemului de control, lăsând fișierul text deschis. Alternativ, puteți face clic, de asemenea, pe pictograma corespunzătoare din bara de sarcini pentru a reveni la interfața pentru utilizator a sistemului de control.

Pentru a deschide **Leafpad**:

- ▶ Utilizați mouse-ul pentru a selecta pictograma HEIDENHAIN **Meniu** din bara de sarcini
- ▶ Selectați elementele de meniu **Instrumente** și **Leafpad** din meniul de selectare

Pentru a ieși din **Leafpad**:

- ▶ Utilizați mouse-ul pentru a selecta elementul de meniu **Fișier**
- ▶ Selectați **Terminare**
- ▶ Controlul revine la gestionarul de fișiere.

Afișarea fișierelor video



Această funcție trebuie să fie activată și adaptată de către producătorul mașinii-unelte.

Pentru a deschide fișiere video cu extensia **ogg, oga, ogv** or **ogx** direct pe sistemul de control:

PGM
MGT

- ▶ Apelați managerul de fișiere: Apăsați tasta **PGM MGT**
- ▶ Selectați directorul în care este salvat fișierul video
- ▶ Deplasați cursorul la fișierul video

ENT

- ▶ Apăsați tasta **ENT**
- ▶ Sistemul de control deschide fișierul video în propria sa aplicație.



Pachetul plătit de codec-uri Fluendo este necesar pentru alte formate, cum ar fi fișierele MP4.



Orice software suplimentar va fi instalat de către producătorul mașinii unelte.

Afișarea fișierelor grafice

Pentru a deschide fișiere grafice cu extensia **bmp, gif, jpg** or **png** direct de pe sistemul de control:

PGM
MGT

- ▶ Apelați managerul de fișiere: Apăsați tasta **PGM MGT**
- ▶ Selectați directorul în care să fie salvat fișierul grafic
- ▶ Deplasați cursorul la fișierul grafic

ENT

- ▶ Apăsați tasta **ENT**
- ▶ Sistemul de control deschide fișierul de grafică în propria aplicație, utilizând **Ristretto**.



Prin combinația de taste ALT+TAB puteți reveni oricând la interfața pentru utilizator a sistemului de control, lăsând fișierul de grafică deschis. Alternativ, puteți face clic, de asemenea, pe pictograma corespunzătoare din bara de sarcini pentru a reveni la interfața pentru utilizator a sistemului de control.



Informații suplimentare despre modul de utilizare a funcției **Ristretto** sunt furnizate în **Ajutor**.



Pentru a ieși din **Ristretto**:

- ▶ Utilizați mouse-ul pentru a selecta elementul de meniu **Fișier**
- ▶ Selectați **Terminare**
- > Controlul revine la gestionarul de fișiere.

Dacă nu utilizați un mouse, închideți **Ristretto** după cum urmează:



- ▶ Apăsați tasta pentru comutarea tastelor soft
- > **Ristretto** deschide meniul de selectare **File**.



- ▶ Deplasați cursorul pe elementul de meniu **Terminare**



- ▶ Apăsați tasta **ENT**
- > Controlul revine la gestionarul de fișiere.

3.6 Mesajele de eroare și sistemul de ajutor

Mesaje de eroare







Afișarea erorilor

Sistemul de control afișează mesajele de eroare în următoarele cazuri, de exemplu:

- Intrare incorectă
- Erori logice în programul NC
- Elemente de contur imposibil de prelucrat
- Utilizarea incorectă a palpatoarelor
- Actualizări hardware

Când apare o eroare, sistemul de control o afișează în antet.

Sistemul de control utilizează următoarele pictograme și culori de texte pentru diferitele clase de erori:

Pictogramă	Culoare text	Clasa de eroare	Semnificație
	Roșu	Eroare Dialog	Sistemul de control afișează un dialog cu mai multe opțiuni din care puteți selecta. Mai multe informații: "Mesaje de eroare detaliate", Pagina 107
	Roșu	Eroare resetare	Sistemul de control trebuie repornit. Acest mesaj nu poate fi șters.
	Roșu	Eroare	Pentru a continua, trebuie să ștergeți acest mesaj. Un mesaj de eroare poate fi șters doar după ce a fost eliminată cauza.
	Galben	Avertisment	Puteți continua fără să ștergeți mesajul. Majoritatea avertismentelor pot fi șterse în orice moment; în unele cazuri, cauza trebuie eliminată mai întâi.
	Albastru	Informații	Puteți continua fără să ștergeți mesajul. Puteți să ștergeți informațiile în orice moment.
	Verde	Notă#:	Puteți continua fără să ștergeți mesajul. Sistemul de control afișează nota până când apăsați următoarea tastă validă.


Rândurile tabelului sunt ordonate în funcție de prioritate. Sistemul de control afișează un mesaj în antet până când este șters sau înlocuit cu un mesaj de prioritate superioară (clasa de eroare superioară).

Sistemul de control afișează mesajele de eroare lungi și pe mai multe linii în formă prescurtată. Informațiile complete despre toate erorile în așteptare sunt afișate în fereastra de erori.

Un mesaj de eroare, care conține numărul unui bloc NC, este determinat de o eroare apărută în blocul NC indicat sau în blocul NC cel precedent.



Deschiderea ferestrei de erori

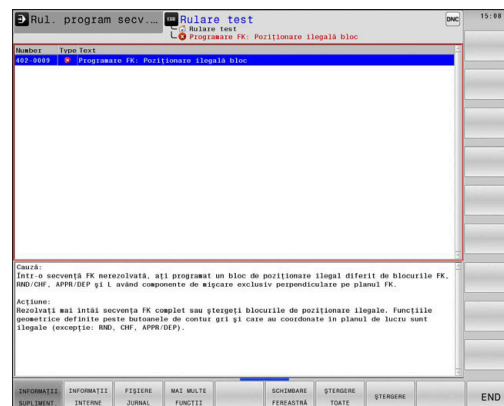
Când deschideți fereastra de eroare, vor fi afișate informațiile complete despre toate erorile în așteptare.

- 
 - ▶ Apăsați tasta **ERR**
 - ▶ Sistemul de control deschide fereastra de erori și afișează toate mesajele de eroare adunate.

Mesaje de eroare detaliate

Sistemul de control afișează cauzele posibile ale erorilor și sugestii pentru rezolvarea problemei:

- ▶ Deschideți fereastra de erori
- ▶ Poziționați cursorul pe mesajul de eroare corespunzător
 - 
 - ▶ Apăsați tasta soft **INFORMAȚII SUPLIMENT.**
 - ▶ Sistemul de control deschide o fereastră cu informații despre cauza erorii și modalitatea de rezolvare.
 - 
 - ▶ Părăsire informații: apăsați din nou tasta soft **INFORMAȚII SUPLIMENT.**



Mesaje de eroare cu prioritate ridicată

Când apare un mesaj de eroare la pornirea sistemului de control din cauza modificărilor sau actualizărilor de hardware, sistemul de control va deschide automat fereastra de eroare. Sistemul de control afișează o eroare a tipului de întrebare.

Puteți corecta această eroare numai apăsând tasta soft corespunzătoare pentru a confirma întrebarea. Dacă este necesar, sistemul de control continuă dialogul până când cauza sau corectarea erorii a fost determinată în mod clar.



Dacă survine o rară **eroare de verificare a procesorului**, sistemul de control deschide automat fereastra de erori. Nu puteți corecta o astfel de eroare.

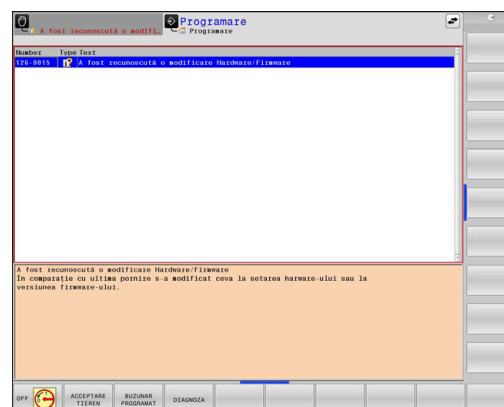
Procedați după cum urmează:

- ▶ Oprire control
- ▶ Restart

Tasta soft INFORMAȚII INTERNE

Tasta soft **INFORMAȚII INTERNE** oferă informații despre mesajul de eroare. Aceste informații sunt necesare doar dacă este nevoie de intervenție.





- ▶ Deschideți fereastra de erori
- ▶ Poziționați cursorul pe mesajul de eroare corespunzător
 - 
 - ▶ Apăsați tasta soft **INFORMAȚII INTERNE**
 - ▶ Sistemul de control deschide o fereastră cu informațiile interne despre eroare.
 - 
 - ▶ Părăsire informații detaliate: apăsați din nou tasta soft **INFORMAȚII INTERNE**



Tasta soft GRUPARE






Dacă activați tasta soft **GRUPARE**, sistemul de control afișează toate avertismentele și mesajele de eroare cu același număr de eroare în aceeași linie a ferestrei de erori. Astfel, lista de mesaje este mai scurtă și mai ușor de citit.

Pentru a grupa mesajele de eroare:

-  ▶ Deschideți fereastra de erori
-  ▶ Apăsați tasta soft **MAI MULTE FUNCȚII**
-  ▶ Apăsați pe tasta soft **GRUPARE**
 - > Sistemul de control grupează avertismentele și mesajele de eroare identice.
 - > Numărul de apariții ale mesajelor individuale este indicat între paranteze în linia respectivă.
-  ▶ Apăsați tasta soft **ÎNAPOI**

Tasta soft ACTIVATI AUTOMATA

Folosind tasta soft **ACTIVATI AUTOMATA**, puteți specifica numerele de eroare care determină sistemul de control să salveze un fișier de serviciu în cazul în care apare o eroare cu acel număr.

-  ▶ Deschideți fereastra de erori
-  ▶ Apăsați tasta soft **MAI MULTE FUNCȚII**
-  ▶ Apăsați tasta soft **ACTIVATI AUTOMATA**
 - > Sistemul de control deschide fereastra contextuală **ACTIVATI SALVAREA AUTOMATA**.
 - ▶ Definiți intrările
 - **Număr eroare:** Introduceți numărul de eroare dorit
 - **activ:** activați această opțiune pentru a crea în mod automat fișierul de serviciu
 - **Comentariu:** introduceți un comentariu la acest număr de eroare, dacă este necesar
-  ▶ Apăsați tasta soft **STOCARE**
 - > Dacă apare o eroare cu numărul de eroare specificat, un fișier de serviciu va fi salvat automat.
-  ▶ Apăsați tasta soft **ÎNAPOI**

Ștergerea erorilor



Sistemul de control poate șterge automat mesajele de avertizare sau de eroare aflate în așteptare atunci când un program NC este selectat sau repornit. Producătorul mașinii-unelte specifică în parametrul opțional al mașinii **CfgClearError** (nr. 130200) dacă aceste mesaje vor fi șterse automat sau nu.

Setarea implicită din fabrică a sistemului de control definește dacă mesajele de avertizare și de eroare din modurile de operare **Rulare test** și **Programare** vor fi șterse automat din fereastra de eroare. Mesajele emise în modurile de operare ale mașinii nu vor fi șterse.

Ștergerea erorilor în afara ferestrei de erori



- ▶ Apăsați tasta **CE**
- ▶ Sistemul de control șterge erorile sau notele afișate în antet.



În anumite situații, nu veți putea utiliza tasta **CE** pentru ștergerea erorilor, deoarece această tastă este utilizată pentru alte funcții.

Ștergerea erorilor

- ▶ Deschideți fereastra de erori
- ▶ Poziționați cursorul pe mesajul de eroare corespunzător

- ▶ Apăsați tasta soft **ȘTERGERE**

- ▶ Ca alternativă, ștergeți toate erorile: apăsați tasta soft **ȘTERGERE TOATE**



Dacă nu a fost corectată cauza erorii, mesajul de eroare nu poate fi șters. În acest caz, mesajul de eroare rămâne în fereastră.

Jurnalul de erori

Sistemul de control stochează erorile și evenimentele importante (de ex., pornirea sistemului) într-un jurnal de erori. Dimensiunea jurnalului de erori este limitată. Dacă jurnalul este plin, sistemul de control va utiliza un al doilea fișier. Dacă și acesta este plin, primul jurnal de erori este șters și suprascris etc. Dacă este necesar, comutați de la **FIȘIER CURENT** la **FIȘIER ANTERIOR** pentru a vizualiza istoricul.

- ▶ Deschideți fereastra de erori



- ▶ Apăsăți tasta soft **FIȘIERE JURNAL**.



- ▶ Deschideți fișierul jurnalului de erori: Apăsăți tasta soft **JURNAL ERORI**



- ▶ Setăți jurnalul de erori anterior, dacă este necesar: apăsați tasta soft **FIȘIER ANTERIOR**







- ▶ Setăți jurnalul de erori curent, dacă este necesar: apăsați tasta soft **FIȘIER CURENT**

Cea mai veche înregistrare este la începutul fișierului jurnal, iar cea mai recentă înregistrare se află la sfârșit.









Jurnalul apăsărilor de taste

Sistemul de control stochează fiecare apăsare de taste și evenimentele importante (de ex., pornirea sistemului) într-un jurnal de apăsări de taste. Capacitatea jurnalului de apăsări de taste este limitată. Dacă jurnalul de apăsări de taste este plin, sistemul de control comută la un al doilea jurnal de apăsări de taste. Dacă și acesta este plin, primul jurnal de apăsări de taste este șters și suprascris etc. Dacă este necesar, comutați de la **FIȘIER CURENT** la **FIȘIER ANTERIOR** pentru a vizualiza istoricul datelor introduse.

	▶ Apăsați tasta soft FIȘIERE JURNAL .
	▶ Deschideți jurnalul de apăsări de taste: apăsați tasta soft JURNAL APĂS. TASTE
	▶ Setati jurnalul de apăsări de taste anterior, dacă este necesar: apăsați tasta soft FIȘIER ANTERIOR
	▶ Setati jurnalul de apăsări de taste curent, dacă este necesar: apăsați tasta soft FIȘIER CURENT

Sistemul de control salvează fiecare tastă apăsată în cursul operării într-un jurnal de apăsări de taste. Cea mai veche înregistrare este la începutul jurnalului de eroare și cea mai recentă înregistrare se află la sfârșit.

Prezentare generală a tastelor și a tastelor soft pentru vizualizarea jurnalului

Tastă soft/ Taste	Funcție
	Deplasați-vă la începutul jurnalului de apăsări de taste
	Deplasați-vă la sfârșitul jurnalului de apăsări de taste
	Căutare text
	Jurnal curent al apăsărilor de taste
	Jurnal precedent al apăsărilor de taste
	Deplasare cu o linie în sus/jos
	
	Revenire la meniul principal

Texte informative

Dacă a apărut o eroare de operare, de ex. apăsarea unei taste nepermise sau introducerea unei valori aflate în afara intervalului valabil, sistemul de control afișează un text informativ în ante pentru a vă notifica referitor la eroarea de operare. Sistemul de control șterge acest text informativ la următoarea introducere validă de date.

Salvarea fișierelor de service





Dacă este necesar, puteți salva starea curentă a sistemului de control pentru a fi evaluată de un tehnician de service. Este salvat un grup de fișiere de service (jurnal de erori, de apăsări de taste, precum și alte fișiere care conțin informații despre starea curentă a mașinii și a prelucrării).



Pentru a facilita trimiterea fișierelor de serviciu prin e-mail, sistemul de control va salva numai programe active NC, cu o dimensiune de până la 10 MB în fișierul de serviciu. În cazul în care programul NC este mai mare, acesta nu va fi adăugat la fișierul de serviciu creat.



Dacă repetați funcția **SALVARE FIȘIERE SERVICE** cu același nume de fișier, grupul salvat anterior al fișierelor de service va fi suprascris. Prin urmare, utilizați alt nume de fișier atunci când executați din nou funcția.

Salvarea fișierelor de service

-  ▶ Deschideți fereastra de erori
-  ▶ Apăsați tasta soft **FIȘIERE JURNAL**.
-  ▶ Apăsați tasta soft **SALVARE FIȘIERE SERVICE**
> Sistemul de control deschide o fereastră contextuală în care puteți introduce un nume de fișier sau calea completă către fișierul de service
-  ▶ Apăsați tasta soft **OK**
> Sistemul de control salvează fișierul de service.

Închiderea ferestrei de erori

Pentru a închide din nou fereastra cu erori, procedați după cum urmează:

-  ▶ Apăsați tasta soft **END**
-  ▶ Alternativă: Apăsați tasta **ERR**
> Sistemul de control închide fereastra de erori.

TNCguide: ajutor raportat la context

Utilizare

i Înainte de a putea utiliza **TNCguide**, trebuie să descărcați fișierele de ajutor de pe pagina principală HEIDENHAIN.
Mai multe informații: "Descărcarea fișierelor de asistență curente", Pagina 118

Sistemul contextual de asistență **TNCguide** include documentația pentru utilizator în format HTML. Pentru a apela **TNCguide**, apăsați tasta **HELP**. În mod frecvent, sistemul de control afișează imediat informațiile specifice situației în care a fost apelat ajutorul (apel raportat la context). Dacă editați un bloc NC și apăsați pe tasta **HELP**, sunteți de obicei redirecționați în locul exact din documentație care descrie funcția corespunzătoare.

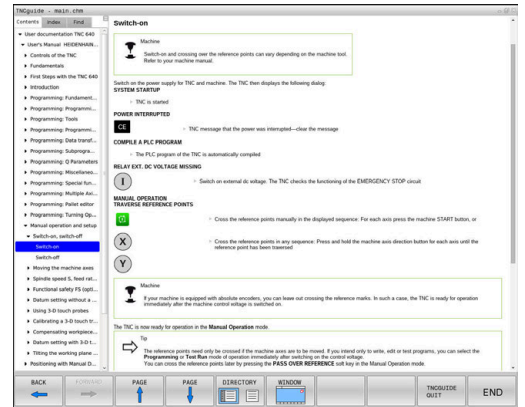
i Sistemul de control încearcă să pornească **TNCguide** în limba pe care ați selectat-o ca limbă a interfeței de utilizator. Dacă versiunea lingvistică necesară nu este disponibilă, sistemul de control utilizează automat versiunea în limba engleză.

Următoarea documentație de utilizator este disponibilă în **TNCguide**:

- Manualul utilizatorului pentru programarea Kilartext (**BHBKlartext.chm**)
- Manualul utilizatorului pentru programarea ISO (**BHBIso.chm**)
- Manualul utilizatorului pentru configurarea, testarea și executarea programelor NC (**BHBoperate.chm**)
- Manualul utilizatorului pentru programarea ciclurilor de prelucrare (**BHBcycle.chm**)
- Manualul utilizatorului pentru programarea ciclurilor de măsurare pentru piese de prelucrat și unelte (**BHBtchprobe.chm**)
- Manualul utilizatorului pentru aplicația **TNCdiag**, dacă este necesar (**TNCdiag.chm**)
- Lista cu toate mesajele de eroare (**errors.chm**)

În plus, este disponibil fișierul „carte” **main.chm**, care include conținutul tuturor fișierelor CHM existente.

i Opțional, producătorul mașinii poate încorpora documentația specifică mașinii în **TNCguide**. Aceste documente apar ca o carte separată în fișierul **main.chm**.



Utilizarea TNCguide

Apelarea TNCguide

Aveți mai multe opțiuni pentru pornirea **TNCguide**:

- Utilizați tasta **HELP**.
- Mai întâi faceți clic pe simbolul de asistență din partea din dreapta jos a ecranului, apoi faceți clic pe tasta soft corespunzătoare
- Deschideți un fișier de asistență (fișier .chm) prin gestionarul de fișiere. Sistemul de control poate deschide orice fișier .chm, chiar dacă acesta nu este salvat în memoria internă a sistemului de control



În stația de programare Windows, **TNCguide** este deschis în browser-ul standard definit intern.

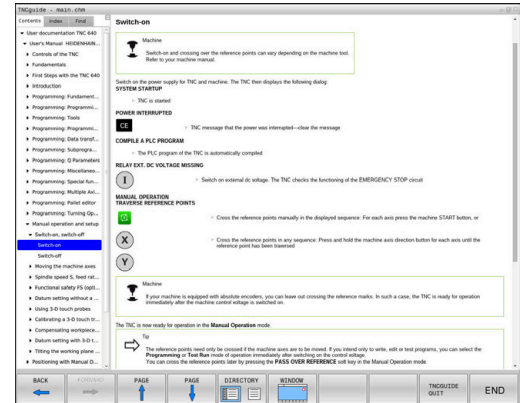
Pentru multe dintre tastele soft, există un apel contextual prin care puteți merge direct la descrierea funcției tastei soft. Această opțiune presupune utilizarea mouse-ului.

Procedați după cum urmează:

- ▶ Selectați rândul de taste soft ce conține tasta soft dorită
- ▶ Faceți clic cu mouse-ul pe simbolul asistență pe care sistemul de control îl afișează deasupra rândului de taste soft
- ▶ Cursorul mouse-ului se transformă într-un semn de întrebare.
- ▶ Deplasați semnul de întrebare pe tasta soft pentru care doriți o explicație
- ▶ Sistemul de control deschide **TNCguide**. Dacă nu există niciun punct de introducere pentru tasta soft selectată, atunci sistemul de control deschide fișierul de înregistrare **main.chm**. Puteți căuta explicația dorită utilizând căutarea de text complet sau funcția de navigare.

Chiar dacă editați un bloc NC, asistența senzitivă la conținut este disponibilă:

- ▶ Selectați orice bloc NC
- ▶ Selectați cuvântul dorit
- ▶ Apăsati tasta **HELP**.
- ▶ Sistemul de control deschide sistemul de ajutor și afișează o descriere a funcției active. Acest lucru nu se aplică diferitelor funcții sau cicluri ale producătorului mașinii.













Navigarea în TNCguide







Cel mai ușor este să utilizați mouse-ul pentru a naviga în **TNCguide**.

În partea stângă a ecranului apare un cuprins. Dacă faceți clic pe triunghiul îndreptat spre dreapta, veți deschide secțiunile subordonate, iar dacă faceți clic pe un element, veți deschide pagina corespunzătoare. Îl puteți utiliza în același mod ca în Windows Explorer.

Pozițiile textelor legate (referințe indirecte) sunt afișate subliniat și colorate în albastru. Dacă faceți clic pe legătură, deschideți pagina asociată acesteia.

Puteți, de asemenea, să operați TNCguide cu ajutorul tastelor și al tastelor soft. Tabelul următor conține o prezentare generală a funcțiilor tastelor respective.

Tastă soft/ Taste	Funcție
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Când cuprinsul din stânga este activ: Selectați elementul de deasupra sau de sub acesta
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Dacă fereastra text din partea dreaptă este activă: Deplasare pagină în jos sau în sus dacă textele sau graficele nu sunt afișate în întregime
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Dacă este activ cuprinsul din stânga: Extindeți cuprinsul ■ Dacă fereastra text din partea dreaptă este activă: Fără funcție
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Dacă este activ cuprinsul din stânga: Restrângeți cuprinsul ■ Dacă fereastra text din partea dreaptă este activă: Fără funcție
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Când cuprinsul din stânga este activ: Utilizați tasta cursor pentru afișarea paginii selectate ■ Dacă fereastra text din partea dreaptă este activă: Dacă cursorul se află pe o legătură, mergeți la pagina de destinație a legăturii
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Dacă este activ cuprinsul din stânga: Comutați fila dintre afișarea cuprinsului, afișarea indexului subiectului și funcția de căutare a textelor complete și comutarea în partea dreaptă a ferestrei ■ Dacă este activă fereastra de text din dreapta: Reveniți în partea stângă a ferestrei
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Când cuprinsul din stânga este activ: Selectați elementul de deasupra sau de sub acesta
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Dacă fereastra text din partea dreaptă este activă: Treceți la legătura următoare
	Selectare ultima pagină afișată
	Derulați paginile înainte dacă ați utilizat funcția Selectare ultima pagină afișată

Tastă soft/ Taste	Funcție
	Înapoi o pagină
	Înainte o pagină
	Afișare sau ascundere cuprins
	Comutare între afișaj ecran întreg și afișaj redus. Cu afișajul redus puteți vizualiza o parte din restul ferestrei sistemului de control
	Focalizarea este readusă la aplicația de control, astfel încât să poată opera sistemul de control cât este deschis TNCguide . Dacă ecranul complet este activ, sistemul de control reduce automat dimensiunea ferestrei înainte de modificarea focalizării
	Ieșire din TNCguide

Indexul de subiecte

Subiectele cele mai importante din manual sunt enumerate în indexul de subiecte (fila **Index**). Le puteți selecta direct cu ajutorul mouse-ului sau din tastele cu săgeți.

Partea stângă este activă.



- ▶ Selectați fila **Index**
- ▶ Utilizați tastele cu săgeți sau mouse-ul pentru a selecta cuvântul cheie dorit
Alternativă:
 - ▶ Introduceți primele câteva caractere
 - ▶ Sistemul de control sincronizează indexul de subiecte și creează o listă în care puteți găsi cu mai multă ușurință subiectul.
 - ▶ Utilizați tasta **ENT** pentru a apela informațiile despre cuvântul cheie selectat

Căutarea textului integral

În fila **Căut.**, puteți să căutați integral în **TNCguide** după un anumit cuvânt.

Partea stângă este activă.



- ▶ Selectați fila **Căut.**
- ▶ Activați câmpul de introducere **Căutare:**
- ▶ Introduceți cuvântul de căutat
- ▶ Apăsați tasta **ENT**
- ▶ Sistemul de control afișează toate sursele ce conțin cuvântul.
- ▶ Utilizați tastele săgeți pentru a naviga la sursa dorită
- ▶ Apăsați tasta **ENT** pentru a vă deplasa la sursa selectată



Căutarea de text integral funcționează numai pentru cuvinte individuale.

Dacă activați funcția **Căutare numai în titluri**, sistemul de control caută numai în titluri și ignoră corpul textului. Pentru a activa funcția, utilizați mouse-ul sau selectați-o și apoi apăsați pe bara de spațiu pentru confirmare.

Descărcarea fișierelor de asistență curente

Veți găsi fișierele de asistență pentru software-ul sistemului de control pe pagina web principală HEIDENHAIN:

http://content.heidenhain.de/doku/tnc_guide/html/en/index.html

Navigați la fișierul de asistență corespunzător după cum urmează:

- ▶ Sisteme de control TNC
- ▶ Seria, de ex., TNC 600
- ▶ Numărul software NC dorit, de exemplu TNC 640 (34059x-17)



HEIDENHAIN a simplificat schema versiunii, începând cu versiunea 16 a software-ului NC:

- Perioada de publicare determină numărul versiunii.
- Toate modelele de control ale unei perioade de publicare au același număr de versiune.
- Numărul de versiune al stațiilor de programare corespunde numărului de versiune al software-ului NC.

- ▶ Selectați versiunea lingvistică dorită din tabelul cu ajutor online **TNCguide (fișierele CHM)**
- ▶ Descărcați fișierul ZIP
- ▶ Extrageți fișierul ZIP
- ▶ Mutați fișierele CHM extrase în directorul **TNC:\tncguide\en** sau în subdirectorul cu limba corespunzătoare de pe sistemul de control



Când utilizați **TNCremo** pentru a transfera fișierele .chm la sistemul de control, selectați modul binar pentru fișiere cu extensia **.chm**.

Limbă	Director TNC
Germană	TNC:\tncguide\de
Engleză	TNC:\tncguide\en
Cehă	TNC:\tncguide\cs
Franceză	TNC:\tncguide\fr
Italiană	TNC:\tncguide\it
Spaniolă	TNC:\tncguide\es
Portugheză	TNC:\tncguide\pt
Suedeză	TNC:\tncguide\sv
Daneză	TNC:\tncguide\da
Finlandeză	TNC:\tncguide\fi
Olandeză	TNC:\tncguide\nl
Polonă	TNC:\tncguide\pl
Maghiară	TNC:\tncguide\hu
Rusă	TNC:\tncguide\ru
Chineză (simplificată)	TNC:\tncguide\zh
Chineză (tradițională)	TNC:\tncguide\zh-tw

Limba	Director TNC
Slovenă	TNC:\tncguide\sl
Norvegiană	TNC:\tncguide\no
Slovacă	TNC:\tncguide\sk
Coreeană	TNC:\tncguide\kr
Turcă	TNC:\tncguide\tr
Română	TNC:\tncguide\ro

3.7 Noțiuni fundamentale despre NC

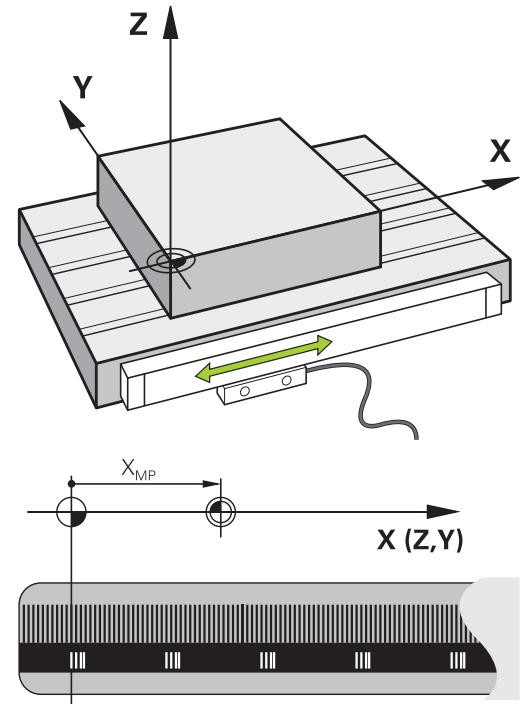
Dispozitivele de codare a poziției și marcajele de referință

Axele mașinii sunt echipate cu dispozitive de codare a poziției, care înregistrează pozițiile mesei mașinii sau ale sculei. Axele liniare sunt echipate în general cu dispozitive de codare liniare, iar mesele rotative și axele de înclinare cu dispozitive de codare unghiulare.

Când axa unei mașini se deplasează, dispozitivul corespunzător de codare a poziției generează un semnal electric. Sistemul de control evaluează aceste semnale și calculează poziția efectivă exactă a axei mașinii.

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

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



Axele programabile

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

Denumirile axelor programabile sunt indicate în tabelul de mai jos.

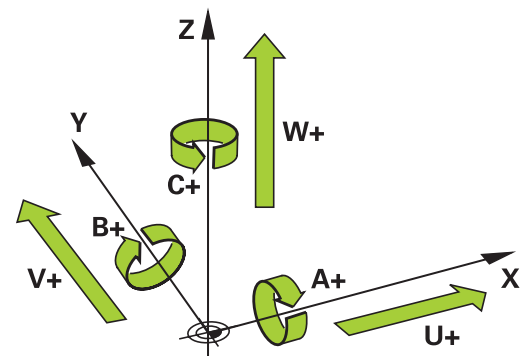
Axă principală	Axă paralelă	Axă rotativă
X	U	A
Y	V	B
Z	W	C



Consultați manualul mașinii.

Numărul, denumirea și asignarea axelor programabile depind de mașină.

Producătorul mașinii-unelte poate defini și alte axe, cum ar fi axele PLC.



Sisteme de referință

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

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

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

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

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

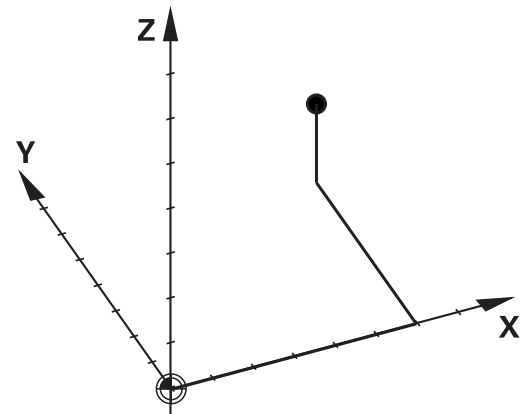
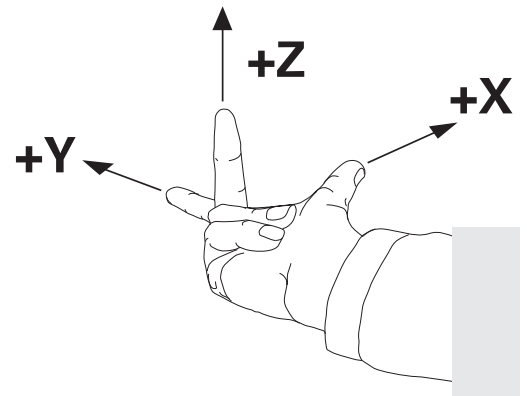
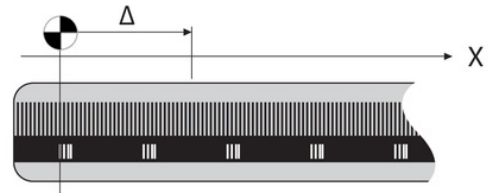
Pentru ca un punct să aibă o poziție unică determinată în spațiu, este necesară o **origine a coordonatelor** în plus față de aranjarea celor trei dimensiuni. Intersecția comună servește ca origine a coordonatelor în sistemul de coordonate 3-D. Această intersecție are coordonatele **X+0, Y+0 și Z+0**.

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

Sistemul de control distinge între următoarele sisteme de referință:

- Sistemul de coordonate al mașinii M-CS:
Machine **C**oordinate **S**ystem
- Sistemul de coordonate de bază B-CS:
Basic **C**oordinate **S**ystem
- Sistemul de coordonate al piesei de prelucrat W-CS:
Workpiece **C**oordinate **S**ystem
- Sistemul de coordonate al planului de lucru WPL-CS:
Working **P**lane **C**oordinate **S**ystem
- Sistemul de coordonate de introducere I-CS:
Interface **C**oordinate **S**ystem
- Sistemul de coordonate al sculei T-CS:
Tool **C**oordinate **S**ystem

i Toate sistemele de referință sunt interdependente. Acestea depind, de asemenea, de lanțul cinematic al mașinii-unealtă respective.
Sistemul de coordonate al mașinii este sistemul de referință.



Sistemul de coordonate al mașinii M-CS

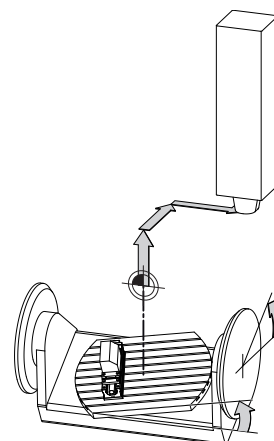
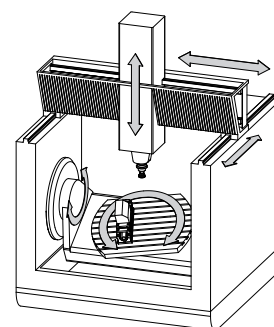
Sistemul de coordonate al mașinii corespunde descrierii cinematische și, prin urmare, conceptului mecanic efectiv al mașinii-unealtă.

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

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

Poziția originii coordonatelor, așa-numita origine a mașinii, este definită de către producătorul mașinii în timpul configurării acesteia. Valorile din configurația mașinii definesc pozițiile „zero” ale codoarelor și ale axelor corespunzătoare ale mașinii. Originea mașinii trebuie să se afle neapărat la intersecția teoretică a axelor fizice. Acesta se poate afla și în afara cursei de avans.

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



Origine mașină (MCP)

Tastă soft Aplicație



Utilizatorul poate defini deplasările în sistemul de coordonate al mașinii, în funcție de axa corespunzătoare, folosind valorile **DECALAJ** din tabelul de presetări.



Producătorul mașinii-unelte configurează coloanele **DECALAJ** din gestionarea de presetări în funcție de mașină.

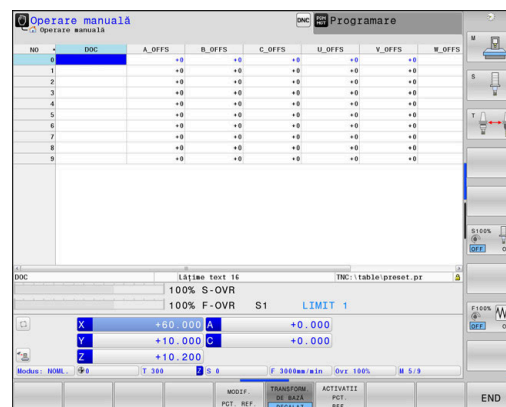
Mai multe informații: "Gestionare presetări", Pagina 206

ANUNȚ

Pericol de coliziune!

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

- ▶ Consultați documentația producătorului mașinii-unelte
- ▶ Utilizați presetările pentru mese mobile împreună cu mesele mobile
- ▶ Verificați afișarea filei **PAL** înainte de a începe prelucrarea



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

i O altă funcție este **OEM-OFFSET**, care este disponibilă numai producătorului mașinii-unelte. **OEM-OFFSET** poate fi utilizată pentru a defini decalările suplimentare de axe pentru axele rotative și paralele.
Toate valorile de **ABATERE** (din toate opțiunile de introducere de mai sus pentru **ABATERE**) au ca rezultat diferența dintre poziția **ACTL.** și **RFACTL** pentru o axă.

Sistemul de control convertește toate mișcările în sistemul de coordonate al mașinii, indiferent de sistemul de referință utilizat pentru introducerea valorilor.

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

- ▶ În modul de operare **Poziț. cu introd. manuală date**, executați un bloc NC cu **L IY+10**
- > Pe baza valorilor definite, sistemul de control determină valorile nominale pe baza valorilor definite.
- > În timpul poziționării, sistemul de control deplasează axele **Y și Z** ale mașinii.
- > Afișajele **RFACTL** și **RFNOML** indică mișcările axelor Y și Z în sistemul de coordonate al mașinii.
- > Afișajele **ACTL.** și **NOML.** indică o singură mișcare a axei Y în sistemul de coordonate de introducere.
- ▶ În modul de operare **Poziț. cu introd. manuală date**, executați un bloc NC cu **L IY-10 M91**
- > Pe baza valorilor definite, sistemul de control determină valorile nominale pe baza valorilor definite.
- > În timpul poziționării, sistemul de control deplasează numai axa **Y** a mașinii.
- > Afișajele **RFACTL** și **RFNOML** indică o singură mișcare a axei Y în sistemul de coordonate al mașinii.
- > Afișajele **ACTL.** și **NOML.** indică mișcările axelor Y și Z în sistemul de coordonate de introducere.

Utilizatorul poate programa poziții în raport cu originea mașinii, de ex. utilizând funcția diversă **M91**.

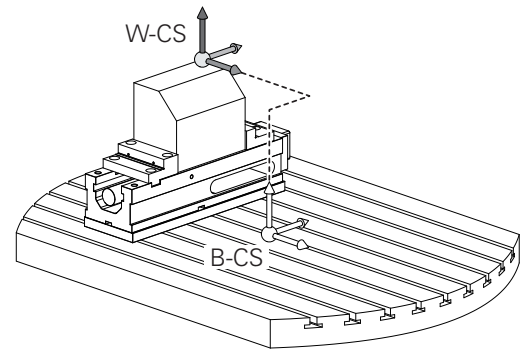
Sistemul de coordonate de bază B-CS

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

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

Modelul cinematic și, prin urmare, poziția originii coordonatelor din sistemul de coordonate de bază sunt definite de către producătorul mașinii în configurația acesteia. Utilizatorul nu poate modifica valorile de configurare a mașinii.

Sistemul de coordonate de bază servește la determinarea poziției și orientării sistemului de coordonate al piesei de prelucrat.



Tastă soft

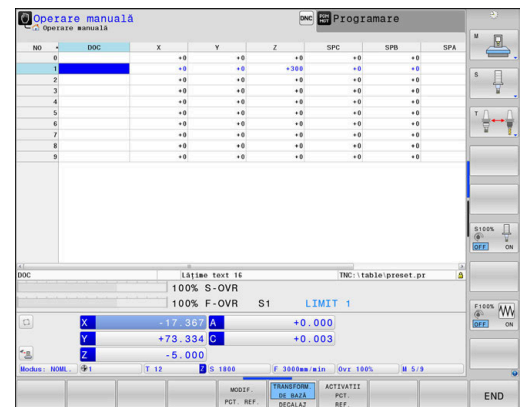
Aplicație



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



Producătorul mașinii-unelte configurează coloanele **TRANSFORM. DE BAZĂ** din gestionarul de presetări în funcție de mașină.



Mai multe informații: "Gestionare presetări", Pagina 206

ANUNȚ

Pericol de coliziune!

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

- ▶ Consultați documentația producătorului mașinii-unelte
- ▶ Utilizați presetările pentru mese mobile împreună cu mesele mobile
- ▶ Verificați afișarea filei **PAL** înainte de a începe prelucrarea

Sistemul de coordonate al piesei de prelucrat W-CS

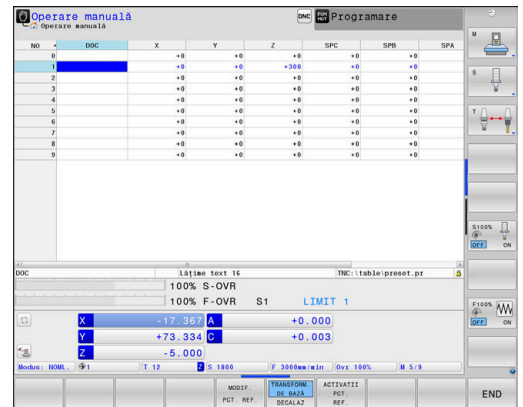
Sistemul de coordonate al piesei de prelucrat este un sistem 3-D de coordonate carteziene. Originea coordonatelor reprezintă punctul de referință activ.

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

Tastă soft	Aplicație
------------	-----------



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



Mai multe informații: "Gestionare presetări", Pagina 206

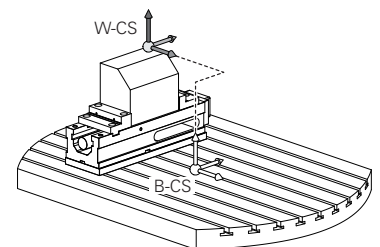
i Funcția **Setări de program globale** (opțiunea 44) oferă suplimentar următoarele transformări:

- **Rotire de bază aditivă (W-CS)** este adăugată la o rotație de bază sau o rotație de bază 3-D din tabelul de presetări și tabelul de presetări pentru mese mobile. **Rotire de bază aditivă (W-CS)** este prima transformare posibilă în sistemul de coordonate al piesei de prelucrat (W-CS).
- Funcția **Deplasare (W-CS)** este adăugată la decalarea (ciclul **7 DEPL. DECALARE OR.**) definită în programul NC înainte de înclinarea planului de lucru.
- Funcția **Oglindire** este adăugată la oglindirea (ciclul **8 IMAGINE OGLINDA**) care este definită în programul NC înainte de înclinarea planului de lucru.
- Valoarea **Deplasare (mW-CS)** este aplicată în sistemul de coordonate modificate ale piesei de prelucrat după aplicarea transformării **Deplasare (W-CS)** sau **Oglindire (W-CS)** și înainte de înclinarea planului de lucru.

În sistemul de coordonate al piesei de prelucrat, utilizatorul definește poziția și orientarea sistemului de coordonate al planului de lucru folosind transformări.

Transformări în sistemul de coordonate al piesei de prelucrat:

- funcțiile **3D ROT**
 - funcțiile **PLAN**
 - Ciclul **19 PLAN DE LUCRU**
- Ciclul **7 DEPL. DECALARE OR.** (decalare **înainte** de înclinarea planului de lucru)
- Ciclul **8 IMAGINE OGLINDA** (oglindire **înainte** de înclinarea planului de lucru)

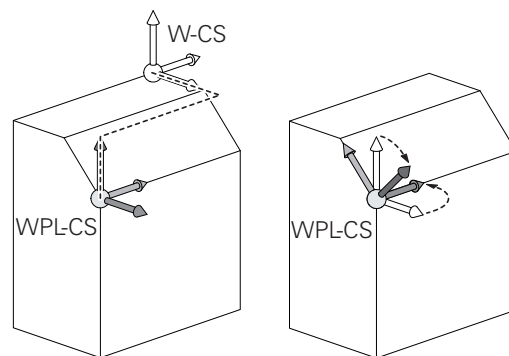


i Rezultatele transformărilor depind unele de celelalte, în funcție de ordinea de programare.

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

Note de programare:

- Transformările (oglinzire și decalare) care sunt programate înainte de funcțiile **PLAN** (cu excepția funcției **PLAN AXIAL**) vor modifica poziția originii de înclinare (originea sistemului de coordonate al planului de lucru WPL-CS) și orientarea axelor rotative
 - Dacă doar programați o decalare, atunci se va modifica numai poziția originii de înclinare
 - Dacă doar programați o oglindire, atunci se va modifica numai orientarea axelor rotative
- Când se utilizează împreună cu **PLANUL AXIAL** și ciclul **19**, transformările programate (oglinzire, rotație și scalare) nu afectează poziția originii de înclinare sau orientarea axelor rotative



i În absența transformărilor active în sistemul de coordonate al piesei de prelucrat, poziția și orientarea sistemului de coordonate al planului de lucru și cele ale sistemului de coordonate al piesei de prelucrat vor fi identice.

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

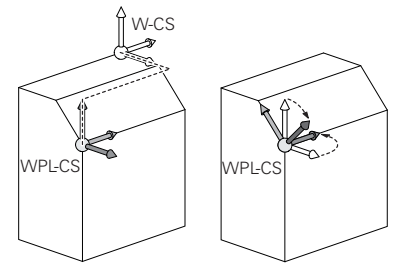
Firește, sunt posibile și alte transformări în sistemul de coordonate al planului de lucru.

Mai multe informații: "Sistemul de coordonate al planului de lucru WPL-CS", Pagina 127

Sistemul de coordonate al planului de lucru WPL-CS

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

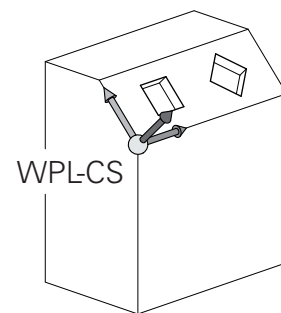
Poziția și orientarea sistemului de coordonate al planului de lucru depind de transformările active din sistemul de coordonate al piesei de prelucrat.



i În absența transformărilor active în sistemul de coordonate al piesei de prelucrat, poziția și orientarea sistemului de coordonate al planului de lucru și cele ale sistemului de coordonate al piesei de prelucrat vor fi identice.

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

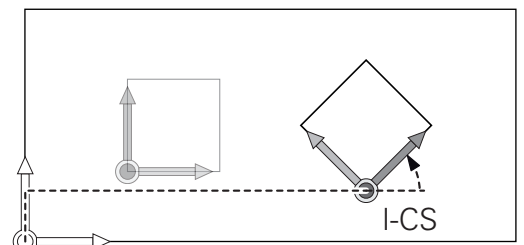
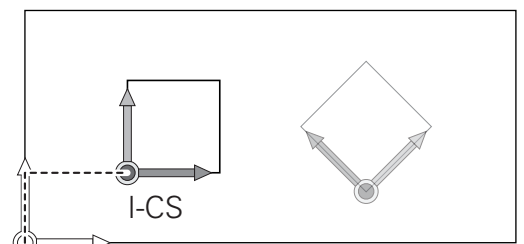
În sistemul de coordonate al planului de lucru, utilizatorul definește poziția și orientarea sistemului de coordonate de introducere folosind transformări.




i Funcția **Frezare-strunjire** (opțiunea 50) oferă suplimentar transformările **Rotație OEM** și **unghi de precesie**.

- **Rotația OEM** este disponibilă numai producătorului mașinii-unelte și are efect înaintea **unghiului de precesie**
- **Unghiul de precesie** este definit în **Ciclurile 800 AJUST. SIST.DE ROT., 801 RESTARE COORDONATE SIST. ROTATIE** și **880 FREZ. AUTOGENER DANT** și intră în vigoare înaintea de alte transformări ale sistemului de coordonate al planului de lucru

Valorile active ale celor două transformări (dacă nu sunt egale cu 0) sunt afișate pe fila **POS** pentru afișajul extins de stare. Verificați valorile și în modul de frezare necesar din cauză că orice transformări active vor rămâne active și în modul respectiv!



 Consultați manualul mașinii.

Producătorul mașinii-unelte poate utiliza și transformările **Rotație OEM** și **unghi de precesie** fără funcția **Frezare-strunjire** (opțiunea 50).

Transformări în sistemul de coordonate al planului de lucru:

- Ciclul **7 DEPL. DECALARE OR.**
- Ciclul **8 IMAGINE OGLINDA**
- Ciclul **10 ROTATIE**
- Ciclul **11 SCALARE**
- Ciclul **26 SCALARE SPEC. AXA**
- **RELATIV LA PLAN**

i Ca funcție de **PLAN**, funcția **RELATIV LA PLAN** se aplică în sistemul de coordonate al piesei de prelucrat și aliniază sistemul de coordonate al planului de lucru.
Valorile de înclinare cumulată iau întotdeauna ca referință sistemul de coordonate al planului de lucru.

i Funcția **Setări de program globale** (opțiunea 44) oferă suplimentar transformarea **Rotire (I-CS)**. Această transformare este adăugată la rotația (ciclul **10 ROTATIE**), care este definită în programul NC.

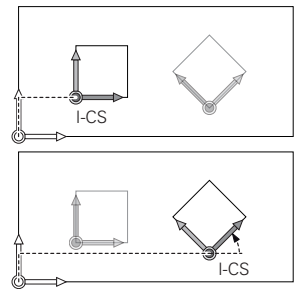
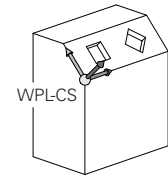
i Rezultatele transformărilor depind unele de celelalte, în funcție de ordinea de programare.

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

Sistemul de coordonate de introducere I-CS

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

Poziția și orientarea sistemului de coordonate de introducere depind de transformările active din sistemul de coordonate al planului de lucru.



i În absența transformărilor active în sistemul de coordonate al planului de lucru, poziția și orientarea sistemului de coordonate de introducere și cele ale sistemului de coordonate al planului de lucru vor fi identice.

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

Cu ajutorul blocurilor de poziționare din sistemul de coordonate de introducere, utilizatorul definește poziția sculei și, prin urmare, poziția sistemului de coordonate al sculei.

i Afișajele **NOML.**, **ACTL.**, **LAG** și **DSTACT** se bazează, de asemenea, pe sistemul de coordonate introdus.

Blocuri de poziționare în sistemul de coordonate de introducere:

- Blocurile de poziționare paraxială
- Blocuri de poziționare cu coordonate carteziene sau polare
- Blocuri de poziționare cu coordonate carteziene sau vectori normali la suprafață

Exemplu

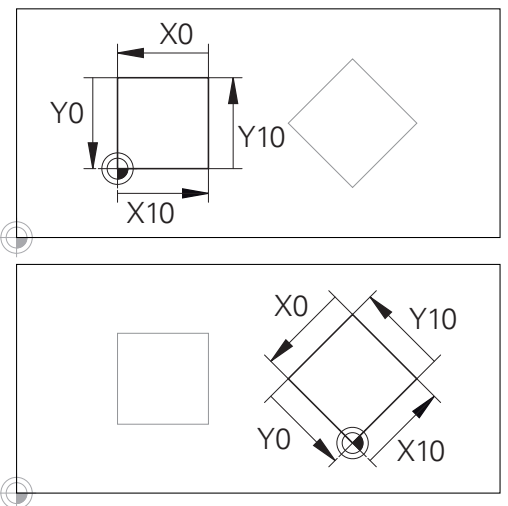
```
7 X+48 R+
7 L X+48 Y+102 Z-1.5 R0
7 LN X+48 Y+102 Z-1.5 NX-0.04658107 NY0.00045007
  NZ0.8848844 R0
```

i Poziția sistemului de coordonate al sculei este determinată de coordonatele carteziene X, Y și Z și în cazul blocurilor de poziționare cu vectori normali la suprafață.

Împreună cu compensarea 3-D a sculei, poziția sistemului de coordonate al sculei poate fi deplasată de-a lungul vectorilor normali la suprafață.

i Orientarea sistemului de coordonate al sculei poate fi efectuată în diferite sisteme de referință.

Mai multe informații: "Sistemul de coordonate al sculei T-CS", Pagina 130



Un contur care ia ca referință originea sistemului de coordonate poate fi transformat cu ușurință în orice fel doriți.

Sistemul de coordonate al sculei T-CS

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

Mai multe informații: "Introducerea datelor sculei în tabel", Pagina 145 și "Datele sculei", Pagina 425

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

În funcție de valorile din tabelul de scule, originea coordonatelor pentru sistemul de coordonate al sculelor este decalat la punctul central al sculei (TCP).

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

i Poziția TCP afișată în diagramă este obligatorie împreună cu compensarea sculei 3D.

i Cu ajutorul blocurilor de poziționare din sistemul de coordonate de introducere, utilizatorul definește poziția sculei și, prin urmare, poziția sistemului de coordonate al sculei.

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

Utilizatorul definește unghiul de înclinare al sculei fie în sistemul de coordonate al mașinii, fie în cel al planului de lucru.

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

Exemplu

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

Unghiul de înclinare a sculei în sistemul de coordonate al planului de lucru:

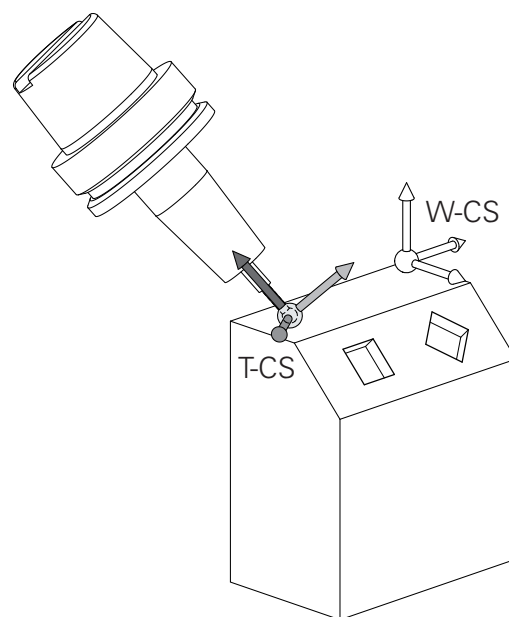
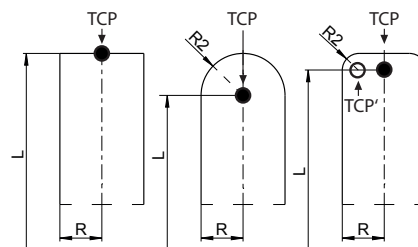
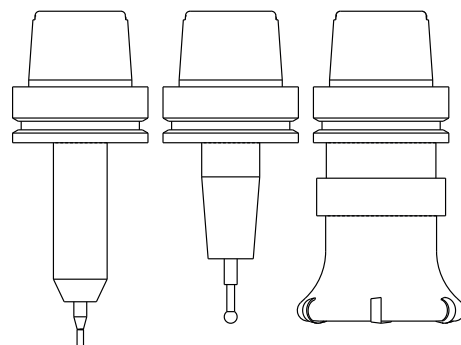
Exemplu

```
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
```

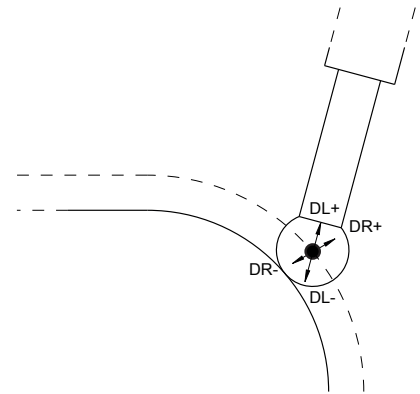


i În cazul blocurilor de poziționare cu vectori prezentate, compensarea 3D a sculei este posibilă cu valorile de compensare **DL**, **DR** și **DR2** din blocul **TOOL CALL** sau din tabelul de compensare **.tco**.

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

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

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



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

3.8 Accesorii: Palpatoare 3-D și roți de mână electronice HEIDENHAIN

Palpatoarele 3-D

Aplicațiile pentru palpatoarele HEIDENHAIN 3-D:

- Alinia piesele de prelucrat automat
- Setări presetări rapid și sigur
- Măsurăți piesa de prelucrat în timpul rulării programului
- Măsura și inspecta sculele



Toate funcțiile furnizate de ciclurile palpatorului sunt descrise în Manualul de utilizare pentru **programarea ciclurilor de măsurare pentru piese de prelucrat și scule**. Contactați HEIDENHAIN dacă aveți nevoie de acest manual de utilizare.
ID: 1303409-xx

Palpatoare cu declanșator TS 260, TS 460, TS 642, TS 740 și TS 760

Palpatoarele TS 248 și TS 260 sunt deosebit de rentabile și transmit semnalele de comutare prin intermediul unui cablu.

Palpatoarele wireless TS 642 și TS 740, precum și palpatoarele mai mici TS 460 și TS 760 sunt adecvate pentru mașini cu schimbătoare de scule. Toate palpatoarele de mai sus prezintă transmisie în infraroșu a semnalelor. TS 460 și TS 760 acceptă și transmisia wireless. TS 460 oferă protecție opțională împotriva coliziunilor.

Palpatoarele HEIDENHAIN dispun fie de un comutator optic rezistent la uzură, fie de mai mulți senzori de presiune de înaltă precizie (TS 740 și TS 760) pentru a detecta deformările tijei. La deflecție, este generat un semnal de comutare, care determină sistemul de control să stocheze poziția curentă a palpatorului ca valoare efectivă.

Palpatoare pentru scule TT 160 și TT 460

Palpatoarele TT 160 și TT 460 sunt concepute pentru măsurarea și inspectarea eficientă și precisă a dimensiunilor sculei.

Sistemul de control oferă cicluri care vă permit să determinați lungimea și raza sculei în timp ce broșa se rotește sau este oprită. Palpatorul pentru scule are un design rezistent și un nivel ridicat de protecție, care îl face insensibil la agenți de răcire și deșeuri.

Un comutator optic rezistent la uzură generează semnalul de comutare. Cu TT 160, transmisia semnalelor se realizează prin cablu. TT 460 acceptă transmisia în infraroșu și radio.



Roți de mână electronice HR

Roțile de mână electronice facilitează traversarea manuală pe șinele axelor. Este disponibilă o gamă largă de avansuri transversale pentru rotația roții de mână. Roțile de mână portabile HR 510, HR 520 și HR 550FS sunt disponibile la HEIDENHAIN în plus față de roțile de mână montate pe panou HR 130 și HR 150.

Mai multe informații: "Avans cu roți de mână electronice",
Pagina 187



De asemenea, puteți conecta simultan și utiliza alternativ mai multe roți de mână electronice pe sistemele de control cu interfața serială **HSCI** (HEIDENHAIN Serial Controller Interface – interfața HEIDENHAIN de controler serial) pentru componentele de control.

Configurația este efectuată de producătorul mașinii-unelte.



4

Scale

4.1 Datele sculei

Numărul sculei, numele sculei

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

i **Caractere speciale admise:** # \$ % & , - _ . 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9
@ A B C D E F G H I J K L M N O P Q R S T U V W X Y Z
Sistemul de control introduce automat majuscule în locul literelor mici în timpul salvării.

Caractere nepermise: <Spații albe> ! " ' () * + : ; < = > ? [/] ^
` { | } ~

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

Alocați nume unice pentru scule!

De exemplu, dacă sistemul de control găsește mai multe scule disponibile în magazia de scule, acesta introduce scula cu cea mai scurtă durată de utilizare rămasă.

- Scula care se află în broșă
- Scula care se află în magazie

i Consultați manualul mașinii.
Dacă există mai multe magazine, producătorul mașinii poate specifica secvența de căutare a sculelor în magazine.

- Scula care este definită în tabelul de scule, dar în prezent nu se află în magazie

De exemplu, dacă sistemul de control găsește mai multe scule disponibile în magazia de scule, acesta introduce scula cu cea mai scurtă durată de utilizare rămasă.

ID bază de date

Într-o bază de date de scule pentru toate mașinile puteți identifica scule cu ID-uri unice în baza de date (de ex. într-un atelier). Acest lucru vă permite să coordonați mai ușor sculele de la mai multe mașini.

Sistemul de control nu permite apelarea unei scule cu ID-ul din baza de date.

Pentru sculele indexate, puteți defini ID-ul din baza de date fie numai pentru scula principală existentă fizic, fie ca ID pentru înregistrarea datelor la fiecare index.

Mai multe informații: "Elemente de bază pentru tabel de scule",
Pagina 139

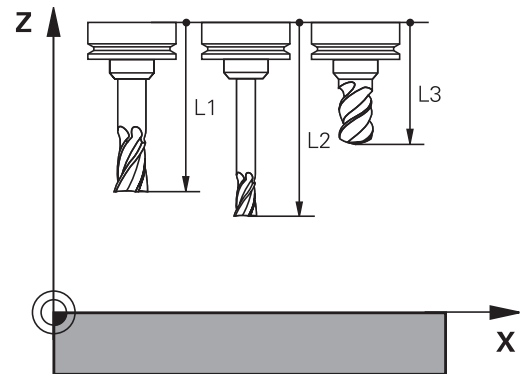
ID-ul dintr-o bază de date poate conține maximum 40 de caractere și este unic în gestionarea sculelor.

Lungimea sculei L

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

i Lungimea absolută a sculei este esențială pentru sistemul control, pentru a putea îndeplini numeroase funcții (de exemplu, simularea de îndepărtare a materialului sau **Supravegherea dinamică a coliziei DCM**).

Lungimea absolută a palpatorului este întotdeauna raportată la punctul de referință al sculei. Producătorul mașinii unealtă definește, de obicei, vârful broșei ca punct de referință a sculei.



Măsurare lungime sculă

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

Aveți la dispoziție următoarele opțiuni pentru a determina lungimea sculei:

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

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

Determinarea lungimii sculei cu un aparat de măsurare

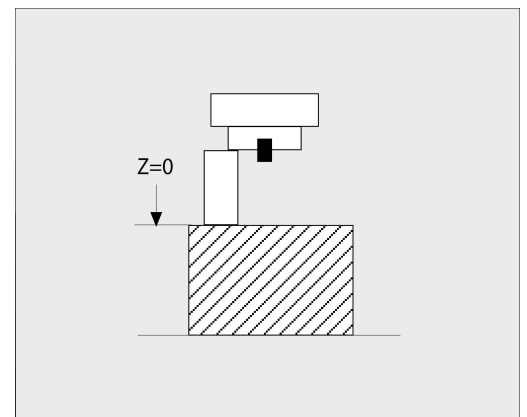
i Puteți stabili presetarea numai cu un aparat de măsurare dacă punctul de referință al sculei este la vârful broșei. Așezați presetarea pe suprafața pe care va fi apoi palpată cu scula. Este posibil ca această suprafață să trebuiască să fie creată prima.

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

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

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

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



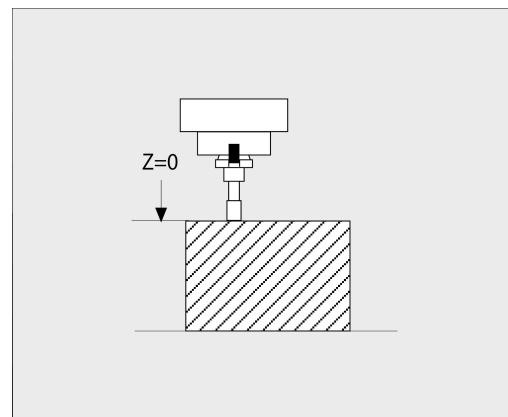
Determinarea lungimii uneltei cu un știft de calibrare și un mecanism de reglare a uneltei

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

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

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

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



Raza sculei R

Puteți introduce direct raza R a sculei.

Elemente de bază pentru tabel de scule

Puteți defini și stoca până la 32.767 de scule împreună cu datele acestora într-un tabel de scule.

Trebuie să utilizați tabelele de scule:

- doriți să utilizați scule indexate, precum burghie în trepte, cu mai mult de o valoare pentru compensarea lungimii
Mai multe informații: "Sculă indexată", Pagina 141
- mașina dvs. este echipată cu un schimbător automat de scule
- doriți să aplicați degroșarea fină cu Ciclul **22**
Informații suplimentare: Manualul utilizatorului pentru **programarea ciclurilor de prelucrare**
- doriți să lucrați cu Ciclurile **251 - 254**
Informații suplimentare: Manualul utilizatorului pentru **programarea ciclurilor de prelucrare**

ANUNȚ

Atenție: Se pot pierde date!

Ștergerea liniei 0 din tabelul de scule va distruge structura tabelului. Prin urmare, este posibil ca sculele blocate să nu mai poată fi recunoscute ca blocate și, în consecință, nici căutarea unei scule de schimb nu va funcționa. Problema nu poate fi rezolvată prin resetarea unei linii la 0. Tabelul de scule inițial va fi deteriorat permanent!

- ▶ Restaurarea tabelului de scule
 - Adăugați o nouă linie 0 în tabelul de scule defecte
 - Copiați tabelul de scule defecte (de ex. toolcopy.t)
 - Ștergeți tabelul de scule defecte (tool.t curent)
 - Copiați tabelul de scule copiat (toolcopy.t) ca tool.t
 - Ștergeți tabelul de scule copiat (toolcopy.t)
- ▶ Contactați service-ul HEIDENHAIN (linia de asistență telefonică NC)



Toate numele de tabele trebuie să înceapă cu o literă. Rețineți acest lucru în timpul creării și al gestionării tabelelor suplimentare.

Puteți selecta vizualizarea tabelului cu tasta **Configurație ecran**. Puteți alege între vizualizare listă și vizualizare formular.

Alte setări, precum **SORTARE/ COLOANE**, pot fi efectuate după ce este deschis fișierul.

Comutarea vizualizării pentru tabelul de scule

Sistemul de control afișează tabelul de scule în combinație cu indicatorul de poziție sau în modul ecran complet.

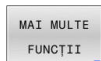


Nu în combinație cu Gestionarul de scule extins (opțiunea 93).

Pentru a comuta vizualizarea tabelului de scule:



- ▶ Apăsați tasta soft **TABEL Scule**



- ▶ Apăsați tasta soft **MAI MULTE FUNCȚII**



- ▶ Setări tasta soft **AFIȘ. POZ.** la **ON**
- > Sistemul de control afișează indicatorul de poziție.

Sculă indexată

Burghiile în trepte, frezele cu fantă în T, frezele laterale și, în general, toate sculele care necesită introducerea mai multor date de lungime și de rază nu pot fi definite complet într-o singură linie a tabelului de scule. Fiecare linie a tabelului permite definirea unei singure lungimi și unei singure raze.

Pentru a alocă mai multe date de compensare la o sculă (mai multe linii ale tabelului de scule), adăugați un număr de sculă indexată (cum ar fi **T 5.1**) la o definiție de sculă existentă (**T 5**). Fiecare linie suplimentară din tabel cuprinde astfel numărul sculei inițiale, un punct și un index (în ordine crescătoare, de la 1 la 9). Linia din tabelul de scule inițial conține lungimea maximă a sculei; lungimile de scule din liniile succesive din tabel sunt date în ordinea descrescătoare a distanței acestora față de punctul portsculei.

Pentru a crea un număr de sculă indexată (linie de tabel):



- ▶ Deschideți tabelul de scule
- ▶ Apăsăți tasta soft **INSERARE LINIE**
- ▶ Sistemul de control deschide fereastra contextuală **Inserare linie**
- ▶ În câmpul de introducere **Număr de linii noi** =, introduceți numărul de rânduri de tabel de adăugat
- ▶ Introduceți numărul inițial al sculei, inclusiv indexul, în câmpul de introducere **Număr sculă**
- ▶ Confirmați cu **OK**
- ▶ Sistemul de control adaugă linia suplimentară în tabelul de scule.



Dacă utilizați Gestionarul de scule extins (opțiunea 93), puteți introduce o sculă indexată prin intermediul tastei soft **INSERARE INDEX**. Sistemul de control generează indexul în mod continuu și adoptă toate valorile sculei inițiale.



Funcția **Supravegherea dinamică a coliziunii DCM** utilizează de asemenea datele de lungime și rază pentru afișarea sculei active și pentru monitorizarea coliziunii. Definițiile incomplete sau incorecte de scule pot duce la avertismente de coliziune premature sau false.

Căutați rapid după numele sculei:

Dacă tasta soft **EDITARE** este setată la **OPRIT**, puteți căuta numele unei scule. Procedați după cum urmează:

- ▶ Introduceți primele câteva caractere din numele sculei, de ex. **MI**
- ▶ Sistemul de control afișează o casetă de dialog cu textul introdus și sare la prima potrivire.
- ▶ Introduceți caractere suplimentare pentru a restrânge rezultatul căutării, de ex. **FREZARE**
- ▶ Dacă sistemul de control nu mai poate găsi alte potriviri pentru șirul de căutare introdus, puteți apăsa ultimul caracter introdus (de ex., **L**) pentru a sări între potriviri, și cu tastele cursor.

Căutarea rapidă poate fi de asemenea utilizată pentru selecția sculei din blocul **TOOL CALL**.








Afișarea doar a anumitor tipuri de scule (setare de filtrare)

- ▶ Apăsați tasta soft **FILTRU TABEL**
- ▶ Selectați tipul de sculă dorită cu tasta soft
- ▶ Sistemul de control afișează numai sculele cu tipul selectat.
- ▶ Anulați filtrul: Apăsați tasta soft **AFIS. TOT**. Tasta soft **AFIȘ. TOT**



Consultați manualul mașinii.

Producătorul mașinii-unelte adaptează caracteristicile funcției de filtrare conform cerințelor mașinii dvs.

Tastă soft	Funcții de filtrare ale tabelului de scule
	Selectați funcția de filtrare
	Anulați setările filtrului și afișați toate sculele
	Utilizați filtrul prestabilit
	Afișați toate burghiile din tabelul de scule
	Afișați toate frezele din tabelul de scule
	Afișați toate taroadele/frezele de filetare din tabelul de scule
	Afișați toate palpatoarele din tabelul de scule

Ascunderea sau sortarea coloanelor din tabelul de scule

Puteți adapta configurația tabelului de scule la necesitățile dvs. Coloanele care nu trebuie afișate pot fi ascunse:

- ▶ Apăsați tasta soft **SORTARE/ COLOANE**
- ▶ Selectați numele coloanei corespunzătoare cu tasta cu săgeți
- ▶ Apăsați tasta soft **ASCUNDE COLOANA** pentru a elimina această coloană din vizualizarea tabelului

De asemenea, puteți modifica secvența de coloane din tabel:

- ▶ De asemenea, puteți modifica ordinea coloanelor din tabel în dialogul **Mutate înainte de:**. Intrarea evidențiată în **Coloane afișate:** este mutată în fața acestei coloane

Utilizați un mouse conectat sau tastele de navigare pentru a lucra în formular.

Procedați după cum urmează:



- ▶ Apăsați tastele de navigare pentru a accesa câmpurile de introducere.
- ▶ Utilizați tastele cu săgeți pentru a naviga în interiorul unui câmp de introducere.
- ▶ Apăsați tasta **GOTO** pentru a deschide meniul de selectare



Funcția de **înghețare a numărului de coloane** vă permite să determinați câte coloane (0-3) vor fi înghețate de către sistemul de control la marginea din stânga a ecranului. Aceste coloane vor rămâne vizibile când navigați în tabel spre partea dreaptă.

Tabel de scule pentru sculele de strunjit

La gestionarea sculelor de strunjire, sunt luate în considerare alte descrieri geometrice decât cele necesare pentru sculele de frezare sau de găurire. Pentru a executa compensarea razei sculei, de exemplu, trebuie să definiți raza sculei. Sistemul de control include instrumente speciale de gestionare a sculelor de strunjire pentru a permite acest proces de definire.

Mai multe informații: "Datele sculei", Pagina 425

Tabel de scule pentru sculele de rectificare

La gestionarea sculelor de rectificare, sunt luate în considerare alte descrieri geometrice decât pentru sculele de frezare sau de găurire. Sistemul de control oferă o gestionare specială a sculelor bazate pe formă pentru sculele de rectificare și îndreptare.

Mai multe informații: "Scule pentru rectificare (Opțiunea 156)", Pagina 441










Crearea și activarea unui tabel de scule bazat pe INCH

i Dacă alegeți să comutați unitățile pentru sistemul de control la **INCH**, unitatea de măsură a tabelului de scule nu va fi reglată automat.

Dacă doriți să modificați unitatea de măsură și în tabel, trebuie să creați un tabel nou de scule.

Acest lucru este valabil pentru toate tabelele de scule, inclusiv tabelul **toolturn.trn** pentru unelte de strunjire. Puteți repeta pașii de mai jos și pentru alte tabele de scule.

Pentru a crea și activa un tabel de scule bazat pe **INCH**, procedați după cum urmează

- 
 - ▶ Selectați modul de operare **Poziț. cu introd. manuală date**
 - ▶ Apelați scula zero (T0)
 - ▶ Reporniți controlul
 - ▶ **Nu** confirmați **Putere întreruptă** cu **CE**
- 
 - ▶ Selectați modul de operare **Programare**
- 
 - ▶ Deschideți Gestionarul de fișiere
 - ▶ Deschideți directorul **TNC:\tabel**
 - ▶ Redenumiți fișierul **tool.t**, de exemplu, în **tool_mm.t**
 - ▶ Creați un fișier nou și denumiți-l **tool.t**
- 
 - ▶ Selectați unitatea de măsură **INCH**
 - ▶ Sistemul de control deschide noul tabel de scule gol.
- 
 - ▶ Adăugați rânduri, de exemplu, 100 de rânduri
 - ▶ Sistemul de control adaugă rândurile
 - ▶ Poziționați cursorul în coloana **L** a rândului **0**
 - ▶ Introduceți **0**
 - ▶ Poziționați cursorul în coloana **R** a rândului **0**
 - ▶ Introduceți **0**
- 
 - ▶ Confirmați introducerea
- 
 - ▶ Deschideți Gestionarul de fișiere
 - ▶ Deschideți orice program NC
- 
 - ▶ Selectați modul **Operare manuală**
 - ▶ Confirmați **Putere întreruptă** cu **CE**
- 
 - ▶ Deschideți tabelul de scule
 - ▶ Revizuiți tabelul de scule

i Tabelul de presetări este un alt tabel a cărui unitate de măsură nu este reglată automat.

Mai multe informații: "Crearea și activarea unui tabel de presetări bazat pe INCH", Pagina 207

Introducerea datelor sculei în tabel

Date standard sculă

Parametru	Semnificație	Dialog
T	Numărul prin care scula este apelată în programul NC (de ex.: 5, indexat: 5.2)	-
NUME	Numele prin care scula este apelată în programul NC (max. 32 de caractere, toate majuscule, fără spații)	Nume sculă?
L	Lungimea sculei L	Lungime sculă?
R	Raza sculei R	Rază sculă?
R2	Raza R2 a sculei pentru freze toroidale (numai pentru compensarea 3D a razei sau pentru reprezentarea grafică a unei operații de prelucrare cu Freză sferică)	Rază sculă 2?
DL	Valoarea delta pentru lungimea sculei L	Supradimensionare lungime sculă?
DR	Valoarea delta pentru raza sculei R	Supradimensionare rază sculă?
DR2	Valoarea delta pentru raza sculei R2	Supradimensionare rază sculă 2?
TL	Setarea blocajului sculei (TL pentru Tool Locked (sculă blocată))	Sculă blocată? Da=ENT/Nu=NO-ENT
RT	Numărul unei scule de înlocuire (RT pentru Replacement Tool (sculă înlocuire)) Un câmp sau o intrare gol/goală 0 înseamnă că nu există nicio sculă de înlocuire	Sculă de înlocuire?
TIME1	Durata maximă de viață a sculei, în minute. Această funcție poate varia în funcție de scula individuală a mașinii. Manualul mașinii furnizează informații suplimentare	Vârstă maximă sculă?
TIME2	Durata de viață maximă a unei scule în minute în timpul apelării unei scule: dacă durata de viață a sculei curente atinge sau depășește această valoare, sistemul de control schimbă scula în timpul următorului bloc T APELARE SCULĂ (dacă este specificată axa sculei)	Vârstă max. sculă pt. TOOL CALL?
CUR_TIME	Durata de viață curentă a sculei în minute: sistemul de control înregistrează automat durata de viață curentă a sculei (CUR_TIME : pentru DURATA CURENTĂ) Pentru sculele utilizate puteți introduce o valoare de pornire	Vârstă curentă sculă?
TYPE	Tip sculă: Apăsați tasta ENT pentru a edita câmpul. Tasta GOTO deschide o fereastră în care puteți selecta tipul de sculă. În gestionarul de scule, utilizați tasta soft SELECTARE pentru a deschide fereastra contextuală. Puteți atribui tipuri de sculă pentru a specifica setările filtrului de afișare astfel încât doar tipul selectat să fie vizibil în tabel	Tip sculă?
DOC	Comentariu pentru sculă (max. 32 de caractere)	Descriere sculă
PLC	Informațiile referitoare la sculă, care vor fi transmise către PLC	Stare PLC?
LCUTS	Lungime dinte sculă Introducând o valoare aici, puteți limita adâncimea de avans în cicluri	Lungime dinte în axa sculei?

Parametru	Semnificație	Dialog
LU	Lungimea utilizabilă a sculei pentru ciclurile de găurire și Ciclurile 25x Introducând o valoare aici, puteți limita adâncimea de pătrundere a sculei în cicluri. Dacă este utilizată în conjuncție cu RN , atunci LU poate fi și mai mare decât LCUTS .	Lungimea utilă a sculei?
RN	Raza gâtului pentru definirea exactă a sculei pentru simula- rea grafică și monitorizarea coliziunii (de ex., gâturile freze- lor cilindro-frontale sau al frezelor disc) O rază a gâtului RN afișată în simularea grafică este posibi- lă numai dacă LU > LCUTS .	Raza gâtului sculei?
UNghi	Unghiul maxim de pătrundere al sculei pentru așchiera axială oscilantă în cicluri	Unghi maxim de pătrundere?
TMAT	Materialul de așchiere al sculei pentru calculatorul de date de așchiere	Material sculă așchietoare?
CUTDATA	Tabelul de date de așchiere pentru calculatorul de date de așchiere	Tabel cu date de tăiere?
NMAX	Limitează viteza broșei pentru scula respectivă. Valoa- rea programată, precum și creșterea vitezei axului, sunt monitorizate (mesaj de eroare) cu ajutorul unui potențio- metru. Funcție inactivă: Introduceți -. Interval de introducere: de la 0 până la +999 +999; dacă funcția nu este activă: introduceți -	Viteză maximă [rpm]
LIFTOFF	Definește dacă sistemul de control trebuie să retragă scula în direcția axei pozitive a sculei în cazul opririi NC, pentru a evita lăsarea de urme de temporizare pe contur. Dacă este definit Y , sistemul de control va retrage scula din contur, cu condiția ca funcția M148 să fi fost activată. Mai multe informații: "Ridicarea automată a sculei din contur la oprirea NC: M148", Pagina 327	Retragere permisă? Da=ENT/ Nu=NOENT
TP_NO	Referința la numărul palpatorului din tabelul de palpatoare	Nr. palpator
T-ANGLE	Unghiul la vârf al sculei. Este utilizat de către Ciclul 240 pentru a calcula adâncimea de centrare din diametrul intro- dus	Unghi punct
PITCH	Pasul filetelui sculei. Este utilizat de Ciclurile 206, 207 și 208 . O valoare pozitivă indică filetul pe dreapta.	Pasul filetelui sculei?
AFC	Setarea sistemului de control pentru reglajul adaptiv al avansului din AFC.TAB . În tabelul de scule, utilizați tasta soft SELECTARE pentru a deschide lista de selectare. În gestionarul de scule, utiliza- ți tasta soft SELECTARE și tasta soft OK pentru a confirma selectția. Interval de introducere: max. 10 caractere	Strategie control feedback

Parametru	Semnificație	Dialog
AFC-LOAD	<p>Putere de referință specifică sculei, pentru reglajul adaptiv al avansului (AFC).</p> <p>Valoarea procentuală introdusă se referă la puterea nominală a broșei.</p> <p>Sistemul de control va începe imediat să utilizeze valoarea introdusă pentru controlul feedbackului, ceea ce implică abandonarea așchierii de învățare. Valoarea trebuie determinată anterior printr-o așchiere de învățare.</p> <p>Mai multe informații: "Înregistrarea unei așchieri de învățare", Pagina 347</p>	Sarcina de referință pentru AFC [%]
AFC-OVLD1	<p>Monitorizarea uzurii prin așchiere a sculei pentru reglajul adaptiv al avansului.</p> <p>Valoarea procentuală introdusă se referă la puterea de referință. Valoarea 0 dezactivează funcția de monitorizare. Un câmp necompletat nu are niciun efect.</p> <p>Mai multe informații: "Monitorizarea uzurii sculelor", Pagina 354</p>	AFC overload warning level [%]
AFC-OVLD2	<p>Monitorizarea încărcării prin așchiere a sculei (controlul ruperii sculei) pentru reglajul adaptiv al avansului.</p> <p>Valoarea procentuală introdusă se referă la puterea de referință. Valoarea 0 dezactivează funcția de monitorizare. Un câmp necompletat nu are niciun efect.</p> <p>Mai multe informații: "Monitorizarea încărcării sculelor", Pagina 354</p>	Prag de deconectare la suprasarcină AFC [%]
LAST_USE	Ora ultimei prezențe a sculei în broșă	Data/ora ultimei utilizări de sculă
PTYP	<p>Tipul sculei pentru evaluarea în tabelul de buzunare</p> <p>Consultați manualul mașinii. Funcția este definită de producătorul mașinii!</p>	Tip sculă pt. tabel buzunare?
CAV	<p>Activați sau dezactivați controlul activ al vibrațiilor pentru scula respectivă (Pagina 355).</p> <p>Domeniu de introducere date: N (inactiv) și Y (activ)</p>	ACC activ? Da=ENT/Nu=NOENT
KINEMATIC	<p>Utilizați tasta soft SELECTARE pentru a afișa cinematica portsculei. În gestionarul de scule, utilizați tasta soft SELECTARE și tasta soft OK pentru a adopta numele și calea fișierului.</p> <p>Mai multe informații: "Alocarea unei portscule", Pagina 177</p>	Cinematica suportului de sculă
DR2TABLE	<p>Utilizați tasta soft SELECTARE pentru a afișa lista de tabele de compensare a erorilor și a selecta tabelul de compensare a erorilor (fără extensie și cale).</p> <p>Tabelele de compensare a erorilor sunt salvate la TNC: \system\3D-ToolComp.</p>	Tabel cu corecturi pentru DR2
OVRTIME	<p>Durata de depășire a duratei de viață a sculei, în minute</p> <p>Mai multe informații: "Timp suplimentar pentru durata de viață a sculei", Pagina 157</p> <p>Consultați manualul mașinii. Funcția este definită de producătorul mașinii!</p>	Acoperirea durabilității sculei

Parametru	Semnificație	Dialog
RCUTS	Lățime de aşchiere frontală a sculei (de ex., pentru plăcuțe indexabile) Introducerea unei valori în acest câmp influențează pătrunderea elicoidală și pătrunderea oscilantă în Ciclurile 251 , 252 și OCM. Informații suplimentare: Manualul utilizatorului pentru programarea ciclurilor de prelucrare	Lățimea plăcuței aşchietoare
DB_ID	ID-ul bazei de date vă permite să identificați o sculă (de ex., utilizând aplicațiile de client din cadrul unui sistem de gestionare a sculelor). Mai multe informații: "ID bază de date", Pagina 136 Pentru sculele indexate, HEIDENHAIN recomandă să atribuiți ID-ul bazei de date la scula principală.	ID ptr adminis. centrală scule
R_TIP	Raza la vârf a sculei pentru definiția exactă a sculei pentru simulare grafică, calculul automat în cadrul ciclurilor și monitorizarea coliziunilor, de exemplu, zencuiri.	Raza la vârf

Date sculă pentru măsurarea automată a sculei



Consultați manualul mașinii.
Producătorul mașinii-unelte definește dacă abaterea **R-OFFS** va fi luată în considerare pentru o sculă cu **CUT 0**.
Producătorul mașinii-unelte definește valoarea implicită pentru coloanele **R-OFFS** și **L-OFFS**.

Parametru	Semnificație	Dialog
AȘCHIERE	Număr de dinți (maximum 99 de dinți)	Număr dinți?
LTOL	Deviația admisă de la lungimea L a sculei pentru detecția uzurii. Dacă valoarea introdusă este depășită, sistemul de control blochează scula (stare L). Interval de introducere: de la 0 până la 5,0000 mm	Toleranță uzură: lungime?
RTOL	Deviația admisă de la raza R a sculei pentru detecția uzurii. Dacă valoarea introdusă este depășită, sistemul de control blochează scula (stare L). Interval de introducere: de la 0 până la 5,0000 mm	Toleranță uzură: rază?
R2TOL	Deviația admisă de la raza R2 a sculei pentru detecția uzurii. Dacă valoarea introdusă este depășită, sistemul de control blochează scula (stare L). Interval de introducere: de la 0 până la 0,9999 mm	Toleranță de uzură: Raza 2?
DIRECT	Direcție de tăiere a sculei pentru măsurarea sculei în timpul rotației	Direcție tăiere? M4=ENT/M3=NO-ENT
R-OFFS	Măsurarea lungimii sculei: Decalaj sculă între centrul stilusului și centrul sculei.	Decalaj sculă: rază?

Parametru	Semnificație	Dialog
L-OFFS	Măsurarea razei: abaterea sculei dintre suprafața superioară a tije și suprafața inferioară a sculei în plus față de parametrul offsetToolAxis .	Decalaj sculă: lungime?
LBREAK	Abaterea admisă de la lungimea L a sculei pentru detecția avariilor. Dacă valoarea introdusă este depășită, sistemul de control blochează scula (stare L). Interval de introducere: de la 0 până la 9,0000 mm	Toleranță rupere: lungime?
RBREAK	Deviația admisă a razei R a sculei pentru detecția avariilor. Dacă valoarea introdusă este depășită, sistemul de control blochează scula (stare L). Interval de introducere: de la 0 până la 9,0000 mm	Toleranță rupere: rază?



Descrierea ciclurilor pentru măsurarea automată a sculelor.

Informații suplimentare: manual de utilizare pentru Programarea ciclurilor de măsurare pentru piese de prelucrat și scule

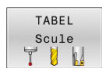
Editarea tabelelor de scule

Tabelul de scule activ în timpul execuției programului piesei este desemnat drept TOOL.T și trebuie salvat în directorul **TNC:\table**.

Alte tabele de scule, utilizate pentru arhivare sau pentru rulările testelor, primesc nume diferite de fișiere, cu extensia .T. Implicit, pentru modurile de operare **Test program** și **Programare**, sistemul de control utilizează, de asemenea, tabelul de scule TOOL.T. În modul de operare **Test program**, apăsați tasta soft **TABEL Scule** pentru editare.

Pentru a deschide tabelul de scule TOOL.T:

- ▶ Selectați orice mod de operare al mașinii
- ▶ Selectați tabelul de scule: apăsați tasta soft **TABEL Scule**



- ▶ Setati tasta soft **EDITARE** la **PORNIT**

T	NAME	L	R	R2	DL	DR
100	0	0	0	0	0	0
204	30	31	0	0	0	0
306	40	2	0	0	0	0
408	50	-4	0	0	0	0
5018	60	5	0	0	0	0
6012	60	6	0	0	0	0
7014	70	7	0	0	0	0
8016	80	8	0	0	0	0
9018	90	9	0	0	0	0
10009	90	10	0	0	0	0
11022	90	11	0	0	0	0
12024	90	12	0	0	0	0
13026	90	13	0	0	0	0
14028	100	14	0	0	0	0
15030	100	15	0	0	0	0
16032	100	16	0	0	0	0
17034	100	17	0	0	0	0
18036	100	18	0	0	0	0
19038	100	19	0	0	0	0
20040	100	20	0	0	0	0
21042	100	5	5	0	0	0
22044	120	22	0	0	0	0
23046	120	23	0	0	0	0
24048	120	24	0	0	0	0
25050	120	25	0	0	0	0
26052	120	26	0	0	0	0



















Dacă editați tabelul de scule, scula selectată este blocată. Dacă scula este necesară în programul NC utilizat, sistemul de control afișează mesajul: **Tabel scule blocat**.

Dacă este creată o sculă nouă, coloanele pentru lungime și rază rămân goale până când sunt introduse valori manual în acestea. Dacă se încearcă introducerea unei astfel de scule nou create, sistemul de control abandonează operația și va apărea un mesaj de eroare. Acest lucru înseamnă că nu puteți introduce o sculă pentru care nu sunt disponibile încă date de geometrie.

Pentru a utiliza tastatura alfabetică sau un mouse conectat pentru navigare și editare:

- Taste săgeată: deplasare de la o celulă la următoarea
- Tasta ENT: săriți la următoarea celulă; cu câmpuri de selecție: deschideți dialogul de selecție

- Clic pe o celulă: deplasare la celulă
- Dublu-clic pe o celulă: poziționați cursorul în celulă; cu câmpuri de selecție: deschideți caseta de dialog de selecție

Tastă soft	Editarea funcțiilor tabelului de scule
	Selectați începutul tabelului
	Selectați sfârșitul tabelului
	Selectați pagina anterioară din tabel
	Selectați pagina următoare din tabel
	Căutați textul sau numărul
	Deplasare la începutul liniei
	Deplasare la sfârșitul liniei
	Copiere câmp activ
	Inserare câmp copiat
	Adăugare număr introdus de linii (scule), la sfârșitul tabelului
	Introduceți un rând cu număr de sculă definibil
	Ștergeți linia curentă (scula)
	Sortați sculele în funcție de conținutul unei coloane
	Selectați valorile de introdus posibile din fereastra contextuală
	Resetare valoare
	Plasați cursorul în celula curentă

Importul tabelelor de scule



Consultați manualul mașinii.

Producătorul mașinii poate adapta funcția

ADAPTAȚI PGM-NC.

Producătorul mașinii-unelte poate defini reguli de actualizare care fac posibilă, de exemplu, eliminarea automată a umlauturilor din tabele și programe NC.

Dacă exportați un tabel de scule dintr-un iTNC 530 și îl importați într-un TNC 640, trebuie să adaptați formatul și conținutul acestuia înainte de a putea utiliza tabelul de scule. În TNC 640, puteți adapta cu ușurință tabelul de scule folosind funcția **ADAPTAȚI PGM-NC**. Sistemul de control convertește conținutul tabelului de scule importat într-un format valid pentru TNC 640 și salvează modificările în fișierul selectat.

Procedați după cum urmează:

- ▶ Salvați tabelul de scule al iTNC 530 în directorul **TNC:\table**



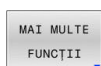
- ▶ Selectați modul de operare **Programare**



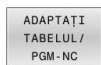
- ▶ Apăsăți tasta **PGM MGT**



- ▶ Deplasați cursorul pe tabelul de scule pe care doriți să-l importați



- ▶ Apăsăți tasta soft **MAI MULTE FUNCȚII**



- ▶ Apăsăți tasta soft **ADAPTAȚI PGM-NC**
- ▶ Sistemul de control cere să confirmați dacă doriți să suprascrieți tabelul de scule selectat.
- ▶ Apăsăți tasta soft **ANULARE**
- ▶ Alternativă: Apăsăți tasta soft **OK** pentru a suprascrie
- ▶ Deschideți tabelul convertit și verificați conținutul acestuia
- ▶ Coloanele noi din tabelul de scule sunt evidențiate cu verde.
- ▶ Apăsăți tasta soft **INLATURA UPDATE**
- ▶ Coloanele verzi sunt afișate din nou cu alb.



Următoarele caractere sunt permise în coloana **Nume** a tabelului de scule: # \$ % & , - . 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 _

Pe durata importului, virgulele vor fi convertite în puncte.

Sistemul de control suprascrie tabelul de scule activ când este importat un tabel extern cu același nume. Pentru a preveni pierderea datelor, salvați o copie de rezervă a tabelului de scule original înainte de a începe importul!

Procedura pentru copierea tabelelor de scule utilizând gestionarul de fișiere al sistemului de control este descrisă în secțiunea referitoare la gestionarea fișierelor.

Mai multe informații: Manualul utilizatorului pentru programarea conversațională sau programarea ISO

La importul tabelelor de scule iTNC 530, sunt importate și toate tipurile de scule definite. Tipurile de scule absente sunt importate cu tipul **Nedefinit**. Verificați tabelul de scule după import.

Tabelul de buzunare pentru schimbătorul sculei



Consultați manualul mașinii.

Producătorul mașinii-unelte adaptează caracteristicile tabelului de buzunare conform cerințelor mașinii dvs.

Aveți nevoie de un tabel de buzunare pentru schimbarea automată a sculelor. Gestionați asignarea schimbătorului de scule în tabelul de buzunare. Tabelul de buzunare se află în directorul **TNC:\table**. Constructorul mașinii poate adapta numele, calea și conținutul tabelului de buzunare. De asemenea, puteți selecta diferite vizualizări folosind tastele soft din meniul **FILTRU TABEL**.

P.	T	TNAME	RSV	ST	F	L	DOC
0.1	0010						
1.1	1.02						
1.2	2.04						
1.3	3.06						
1.4	4.08						
1.5	5.010			R			
1.6	6.012						
1.7	7.014						
1.8	8.016						
1.9	9.018						
1.10	10.020						
1.11	11.022						
1.12	12.024						
1.13	13.026						
1.14	14.028						
1.15	15.030						
1.16	16.032						
1.17	17.034						
1.18	18.036						
1.19	19.038						
1.20	20.040						
1.21	21.042						
1.22	22.044						
1.23	23.046						
1.24	24.048						
1.25	25.050						
1.26	26.052						

Editarea unui tabel cu buzunare într-un mod de operare Rulare program



- ▶ Selectați tabelul de scule: apăsați tasta soft **TABEL Scule**



- ▶ Apăsați tasta soft **TABEL BUZUNARE**



- ▶ Dacă este necesar, setați tasta soft **EDITARE** la **PORNIT**

Selectarea unui tabel cu buzunare în modul Programare

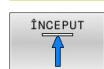
Pentru a selecta tabelul de buzunare din modul de operare Programare, procedați după cum urmează:

PGM
MGT

- ▶ Apelați managerul de fișiere: Apăsați tasta **PGM MGT**.
- ▶ Apăsați tasta soft **AFIȘ**. Tasta soft **AFIȘ. TOT**
- ▶ Selectați un fișier sau introduceți un nume nou de fișier
- ▶ Confirmați introducerea cu tasta **ENT** sau tasta soft **SELECTARE**

Parametru	Semnificație	Dialog
P	Numărul de buzunar al sculei din depozitul de scule	-
T	Număr sculă	Număr sculă?
RSV	Rezervarea buzunarului pentru depozitele cutie	Rezervare buzunar: Da = ENT / Nu = NOENT
ST	Sculă specială (ST); Dacă scula specială blochează buzunarele aflate în fața și în spatele celui efectiv, aceste buzunare suplimentare trebuie blocate în coloana L (stare L).	Sculă specială?
F	Scula este adusă întotdeauna în același buzunar din depozitul de scule	Buzunar fix? Da = ENT / Nu = NO ENT
L	Buzunar blocat (L : de la L ocked (blocat))	Buzunar blocat Da = ENT / Nu = NO ENT
DOC	Afișarea comentariului pentru sculă din TOOL.T	-
PLC	Informațiile referitoare la acest buzunar pentru sculă, care vor fi transmise către PLC	Stare PLC?
P1 ... P5	Funcția este definită de producătorul mașinii unelte. Documentația mașinii unelte furnizează informații suplimentare	Valoare?
PTYP	Tip sculă. Funcția este definită de producătorul mașinii unelte. Documentația mașinii unelte furnizează informații suplimentare	Tip sculă pentru tabel buzunare?
LOCKED_ABOVE	Depozit cutie: Blocare buzunar de deasupra	Blocare buzunar de deasupra?
LOCKED_BELOW	Depozit cutie: Blocare buzunar de jos	Blocare buzunar de jos?
LOCKED_LEFT	Depozit cutie: Blocare buzunar din stânga	Blocare buzunar din stânga?
LOCKED_RIGHT	Depozit cutie: Blocare buzunar din dreapta	Blocare buzunar din dreapta?

Tastă soft	Funcții de editare pentru tabele cu buzunare
------------	--



Selectați începutul tabelului



Selectați sfârșitul tabelului



Selectați pagina anterioară din tabel



Selectați pagina următoare din tabel



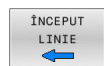
Resetare tabel de buzunare
Depinde de parametrul opțional al mașinii,
enableReset (nr. 106102)

i Când utilizați gestionarea extinsă a sculelor, puteți reseta tabelul de buzunare numai înainte de a confirma întreruperea alimentării.

Mai multe informații: "Administrare scule", Pagina 163



Resetați coloana T cu numerele sculelor
Depinde de parametrul opțional al mașinii,
showResetColumnT (nr. 125303)



Deplasare la începutul liniei



Deplasare la sfârșitul liniei



Selectați o sculă din tabelul de scule: Sistemul de control afișează conținutul tabelului de scule. Utilizați tastele cu săgeți pentru a selecta o sculă, apăsați pe **OK** pentru a o transfera în tabelul de buzunare



Resetare valoare



Plasați cursorul în celula curentă



Sortați vizualizarea



Consultați manualul mașinii.
Producătorul mașinii definește caracteristicile, proprietățile și denumirile diferitelor filtre de afișare.

Schimbarea sculei

Schimbarea automată a sculei



Consultați manualul mașinii.

Funcția de schimbare a sculei poate varia în funcție de mașina-unealtă individuală.

Dacă mașina dvs. deține opțiunea de schimbare automată a sculei, rularea programului nu este întreruptă. Când sistemul de control ajunge la o apelare de sculă cu **TOOL CALL**, înlocuiește scula inserată cu o alta din magazia de scule.

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



Consultați manualul mașinii.

Funcția **M101** poate varia în funcție de mașina-unealtă individuală.

Când durata de viață specificată a sculei a expirat, sistemul de control poate introduce automat o sculă de rezervă și poate continua să prelucreză cu aceasta. Activați funcția auxiliară **M101** pentru acest lucru. **M101** este resetat cu **M102**.

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

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

ANUNȚ

Pericol de coliziune!

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

- ▶ Utilizați **M101** numai pentru operațiile de prelucrare fără degajări
- ▶ Dezactivați schimbarea sculei cu **M102**

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

- Dacă poziția țintă din axa sculei este sub poziția curentă, axa sculei este poziționată ultima
- Dacă poziția țintă din axa sculei este peste poziția curentă, axa sculei este poziționată prima

Cerințe pentru schimbarea unei scule cu M101



Pentru înlocuire, utilizați numai scule cu aceeași rază. Sistemul de control nu verifică automat raza sculei. Dacă doriți ca sistemul de control să verifice raza sculei de schimb, introduceți **M108** în programul NC.

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

- În timpul executării ciclurilor fixe
- Atunci când compensarea razei (**RR/RL**) este activă
- Direct după o funcție de apropiere **APPR**
- Direct înainte de o funcție de îndepărtare **DEP**
- Imediat înainte și după **CHF** și **RND**
- În timpul executării macrocomenzilor
- În timpul executării unei schimbări a sculei
- Imediat după un bloc **TOOL CALL** sau **TOOL DEF**
- În timpul executării ciclurilor SL

Timp suplimentar pentru durata de viață a sculei



Această funcție trebuie să fie activată și adaptată de către producătorul mașinii-unelte.

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

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

Test de utilizare a sculei

Cerințe



Consultați manualul mașinii. Funcția de testare a utilizării sculei trebuie activată de către producătorul mașinii.



Testul de utilizare a sculei nu este disponibil pentru sculele de strunjire.

Pentru a efectua un test de utilizare a sculelor, trebuie să activați opțiunea **Creare fișiere de utilizare a sculelor** în meniul MOD.

Mai multe informații: "Generarea unui fișier de utilizare a sculei", Pagina 466

Generarea unui fișier de utilizare a sculei

În funcție de setarea din meniul MOD, aveți următoarele opțiuni pentru generarea fișierului de utilizare a sculei:

- Simulați programul NC complet în modul de operare **Rulare test**
- Executați complet programul NC în modul de operare **Derularea continuă/pas cu pas a programului**
- În modul de operare **Rulare test**, apăsați tasta soft **FIȘIER SCULELOR** (este posibil și fără simulare)

Fișierul de utilizare a sculei generat se află în același director cu programul NC. Acesta conține următoarele informații:

Coloană	Semnificație
TOKEN	<ul style="list-style-type: none"> ■ SCULĂ: Durata de utilizare a sculei pentru o apelare a sculei. Intrările sunt trecute în ordine cronologică. ■ TTOTAL: Durata totală de utilizare a sculei ■ STOTAL: Apelarea unui subprogram. Intrările sunt trecute în ordine cronologică. ■ TIMETOTAL: Durata totală de prelucrare pentru programul NC este introdusă în coloana WTIME. În coloana PATH sistemul de control salvează numele căii pentru programul NC corespunzător. Coloana TIME afișează suma tuturor intrărilor TIME (timp de avans fără deplasări transversale rapide). Sistemul de control setează toate celelalte coloane la 0 ■ TOOLFILE: În coloana PATH, sistemul de control salvează numele căii tabelului de scule cu care ați efectuat rularea testului. Acest lucru permite sistemului de control să detecteze, în timpul utilizării efective a sculei, dacă ați efectuat rularea testului cu TOOL.T
TNR	Număr sculă (-1: Scula nu este încă introdusă)
IDX	Index sculă
NUME	Nume sculă din tabelul de scule
ORĂ	Durata de utilizare a sculei, în secunde (timp de avans fără deplasări transversale rapide)
WTIME	Durata de utilizare a sculei, în secunde (timpul de utilizare totală între schimbările de scule)
RAD	Raza R a sculei + Supradimensionarea DR a razei sculei din tabelul de scule. (în mm)
BLOCK	Numărul blocului în care a fost programat blocul TOOL CALL

Coloană	Semnificație
CALE	<ul style="list-style-type: none"> ■ TOKEN = TOOL: Numele căii pentru programul principal sau subprogramul activ ■ TOKEN = STOTAL: Numele căii pentru subprogram
T	Numărul sculei cu indexul sculei
OVRMAX	Prioritatea vitezei de avans maxime care a avut loc în timpul prelucrării. În timpul rulării testului, sistemul de control introduce valoarea 100 (%)
OVRMIN	Prioritatea vitezei de avans minime care a avut loc în timpul prelucrării. În timpul rulării testului, sistemul de control introduce valoarea -1
NAMEPROG	<ul style="list-style-type: none"> ■ 0: Numărul sculei este programat ■ 1: Numele sculei este programat

Sistemul de control salvează duratele de utilizare ale sculelor într-un fișier separat, cu extensia **pgmname.H.T.DEP**. Acest fișier nu este vizibil decât dacă parametrul mașinii **dependentFiles** (nr. 122101) este setat la **MANUAL**.

Există două modalități de a rula un test de utilizare a sculei pentru un fișier de masă mobilă:

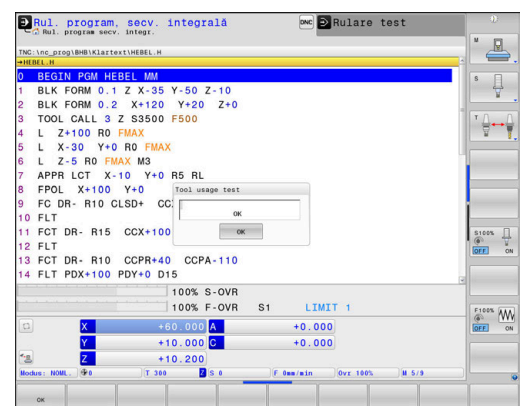
- În cazul în care cursorul din fișierul de masă mobilă se află pe o intrare de masă mobilă, sistemul de control rulează testul de utilizare a sculei pentru întreaga masă mobilă.
- În cazul în care cursorul din fișierul de masă mobilă se află pe o intrare de program, sistemul de control rulează testul de utilizare a sculei numai pentru programul NC selectat.

Utilizarea unui test de utilizare a sculelor

Înainte de pornirea unui program în modurile de operare **Derularea continuă/pas cu pas a programului**, puteți verifica dacă sculele utilizate în programul NC selectat sunt disponibile și au o durată de funcționare rămasă suficientă. Sistemul de control compară apoi valorile curente ale duratei de viață a sculei din tabelul de scule cu valorile nominale din fișierul de utilizare a sculei.

- | | |
|---|---|
| <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 60px; margin: 0 auto;">INSERARE
SCULĂ</div> | ▶ Apăsați tasta soft UTILIZARE SCULĂ |
| <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 60px; margin: 0 auto;">TEST
UTILIZARE
SCULĂ</div> | ▶ Apăsați tasta soft TEST SCULĂ
▶ Sistemul de control deschide fereastra contextuală Verificare utilizare scule , indicând rezultatul testului de utilizare. |
| <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 60px; margin: 0 auto;">OK</div> | ▶ Apăsați tasta soft OK
▶ Sistemul de control închide fereastra contextuală. |
| <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: 60px; margin: 0 auto;">ENT</div> | ▶ Alternativă: Apăsați tasta ENT |

Puteți interoga testul de utilizare a sculelor cu funcția **FN 18 ID975 NR1**.



4.2 Tabelul cu palpatoare

Aplicație

Tabelul cu palpatoare **tchprobe.tp** definește palpatorul și datele pentru procesul de palpate, de ex., viteza de avans a palpatorului. Dacă utilizați mai multe palpatoare, puteți să salvați date separate pentru fiecare palpator.

Descrierea funcției


ANUNȚ

Pericol de coliziune!

Sistemul de control nu poate utiliza monitorizarea dinamică a coliziunilor (DCM) pentru a proteja stilusurile în L împotriva coliziunilor. Când utilizați un palpator cu un stilus în L, există riscul de coliziune!

- ▶ Rulați cu atenție programul NC sau secțiunea de program în modul de operare **Rulare program Bloc unic**
- ▶ Atenție la potențialele coliziuni!

Tabelul cu palpatoare conține parametrii de mai jos:

Parametru	Semnificație	Introducere
NU	Numărul secvențial al palpatorului Acest număr alocă datelor palpatorului din coloana tabelului de scule TP_NO .	1...99
TYPE	Selectare palpator? <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p> Palpatorul TS 642 pune la dispoziție următoarele valori:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ TS642-3: Palpatorul este activat prin intermediul unui comutator conic. Acest mod nu este acceptat. ■ TS642-6: Palpatorul este activat prin intermediul unui semnal infraroșu. Selectați acest mod. </div>	TS120, TS220, TS249, TS260, TS440, TS444, TS460, TS630, TS632, TS640, TS642-3, TS642-6, TS649, TS740, KT130, OEM
CAL_OF1	Aliniere greșită centru TS axă ref.? [mm]	-99999,9999...+99999,9999
CAL_OF2	Aliniere greș centru TS axă aux? [mm] Abateră axei palpatorului în raport cu axa broșei, pe axa secundară	-99999,9999...+99999,9999
CAL_ANG	Unghi broșă pt. calibrare?	0,0000...+359,9999
F	Viteză de avans pentru palpate? [mm/min] F nu poate fi niciodată mai mare decât valoarea definită pentru parametrul opțional al mașinii maxTouchFeed (nr. 122602).	0...+9999
FMAX	Traversare rapidă în ciclul palpate? [mm/min] Viteza de avans la care sistemul de control prepoziționează palpatorul și îl poziționează între punctele de măsurare	+10...+99999

Parametru	Semnificație	Introducere
DIST	Interval de măsurare maxim? [mm] Dacă tija nu este deformată într-un proces de palpate în cadrul valorii definite, sistemul de control va emite un mesaj de eroare.	0,00100...+99999,99999
SET_UP	Salt de degajare? [mm] Distanța palpatorului față de punctul de palpate definit în momentul prepoziționării Cu cât este mai mică valoarea, cu atât trebuie să definiți mai exact poziția punctului de palpate. Spațiile libere de siguranță definite în ciclul palpatorului sunt adăugate la această valoare.	0,00100...+99999,99999
F_PREPOS	Prepoziț. la depl. rapidă? ENT/NOENT Viteză pentru prepoziționare: <ul style="list-style-type: none"> ■ Prepoziționare cu viteză din FMAX: FMAX_PROBE ■ Prepoziționare cu avans transversal rapid: FMAX_MACHINE 	FMAX_PROBE, FMAX_MACHINE
TRACK	Palpator orientat? Da=ENT/Nu=NOENT <ul style="list-style-type: none"> ■ ON: Sistemul de control orientează palpatorul în direcția de palpate definită. În acest fel, tija este întotdeauna deformată în aceeași direcție, îmbunătățind precizia de măsurare. ■ OFF: Sistemul de control nu va orienta palpatorul. Dacă modificați parametrul TRACK , trebuie să recalibrați palpatorul.	ON, OFF
SERIAL	Număr de serie? Sistemul de control editează automat acest parametru al palpatoarelor cu o interfață EnDat.	Lățimea textului 15
REAȚIE	Reacție? EMERGSTOP=ENT/NCSTOP=NOENT În momentul în care palpatoarele echipate cu adaptor de protecție împotriva coliziunii detectează o coliziune, acestea reacționează resetând semnalul care anunță că echipamentul este gata de operare. Reacția la resetarea semnalului de pregătire: <ul style="list-style-type: none"> ■ NCSTOP: Întreruperea programului NC ■ EMERGSTOP: Oprire de urgență, frânare rapidă a axelor 	NCSTOP, EMERGSTOP
TIJĂ	Forma vârfului de tastare	SIMPLĂ, TIP L

Editarea tabelului cu palpatoare

Pentru a edita tabelul cu palpatoare:



- ▶ Apăsați tasta **Operare manuală**



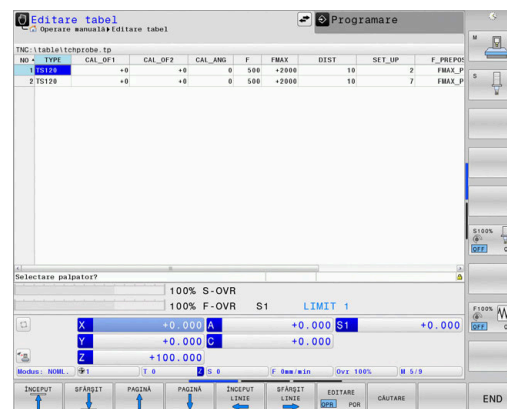
- ▶ Apăsați tasta soft **PALPATOR**
- > Sistemul de control afișează un rând de taste soft pentru funcțiile de găsim a muchiiilor.



- ▶ Apăsați tasta soft **TABEL PALPATOARE**
- > Sistemul de control deschide tabelul cu palpatoare.



- ▶ Setati tasta soft **EDITARE** la **PORNT**
- ▶ Selectati valoarea dorita
- ▶ Efectuati schimbarile dorite



De asemenea, puteți să editați valorile din tabelul cu palpatoare în gestionarul de scule.

4.3 Administrare scule

Noțiuni de bază



Consultați manualul mașinii.

Administrarea sculelor este o funcție dependentă de mașină, care poate fi parțial sau complet dezactivată. Constructorul mașinii-unelte definește gama exactă de funcții.

Cu gestionarea sculelor, producătorul mașinii poate oferi numeroase funcții de manipulare a sculelor. Exemple:

- Afișarea și editarea tuturor datelor de sculă din tabelul de scule, tabelul de scule de strunjire și tabelul de palpatoare
- Reprezentare ușor de citit și adaptabilă a datelor sculelor în formulare completabile
- Orice descriere a datelor individuale ale sculelor în vizualizarea tabel nou
- Reprezentare combinată a datelor din tabelul de scule și tabelul de buzunare
- Sortare rapidă a tuturor datelor sculelor cu mouse-ul
- Utilizarea instrumentelor de asistență grafică, de ex. codificarea cromatică a sculelor sau a stării magaziiilor
- Copierea și lipirea tuturor datelor sculei care aparțin unei scule
- Reprezentare grafică a tipului de sculă în vizualizarea tabel și în vizualizarea detaliată pentru o mai bună vedere de ansamblu a tipurilor de scule disponibile

În plus, Administrarea extinsă a sculelor (opțiunea 93) furnizează următoarele:

- Furnizați o secvență de utilizare specifică programului sau specifică mesei mobile pentru toate sculele
- Furnizați o listă de scule specifică programului sau specifică mesei mobile pentru toate sculele



- Dacă editați o sculă în gestionarul de scule, scula selectată este blocată. Dacă scula este necesară în programul NC utilizat, sistemul de control afișează mesajul: **Tabel scule blocat.**
- Când utilizați gestionarea extinsă a sculelor, puteți reseta tabelul de buzunare numai înainte de a confirma întreruperea alimentării.
Mai multe informații: "Tabelul de buzunare pentru schimbătorul sculei", Pagina 153

Tool	NAME	PRGR	TL	POCK	MAGAZINE	Tool life	REMAINING LIFE
1	02	0	0	0	0	Not monitored	0
2	04	0	0	0	0	Not monitored	0
3	06	0	0	0	0	Not monitored	0
4	08	0	0	0	0	Not monitored	0
5	010	0	0	0	0	Not monitored	0
6	012	0	0	0	0	Not monitored	0
7	014	0	0	0	0	Not monitored	0
8	016	0	0	0	0	Not monitored	0
9	018	0	0	0	0	Not monitored	0
10	020	0	0	0	0	Not monitored	0
11	022	0	0	0	0	Not monitored	0
12	024	0	0	0	0	Not monitored	0
13	026	0	0	0	0	Not monitored	0
14	028	0	0	0	0	Not monitored	0
15	030	0	0	0	0	Not monitored	0
16	032	0	0	0	0	Not monitored	0
17	034	0	0	0	0	Not monitored	0
18	036	0	0	0	0	Not monitored	0
19	038	0	0	0	0	Not monitored	0
20	040	0	0	0	0	Not monitored	0
21	042	0	0	0	0	Not monitored	0
22	044	0	0	0	0	Not monitored	0
23	046	0	0	0	0	Not monitored	0
24	048	0	0	0	0	Not monitored	0
25	050	0	0	0	0	Not monitored	0
26	052	0	0	0	0	Not monitored	0
27	054	0	0	0	0	Not monitored	0
28	056	0	0	0	0	Not monitored	0
29	058	0	0	0	0	Not monitored	0
30	060	0	0	0	0	Not monitored	0
31	062	0	0	0	0	Not monitored	0
32	064	0	0	0	0	Not monitored	0
33	066	0	0	0	0	Not monitored	0
34	068	0	0	0	0	Not monitored	0
35	070	0	0	0	0	Not monitored	0

Apelarea administrării sculelor



Consultați manualul mașinii.

Procedura pentru apelarea gestionării de scule poate să difere de cea descrisă mai jos.



- ▶ Selectați tabelul de scule: apăsați tasta soft **TABEL Scule**



- ▶ Parcurgeți rândul de taste soft



- ▶ Apăsați tasta soft **MANAGEMENT SCULĂ**
- ▶ Sistemul de control comută la noua vizualizare a tabelului.

Tool	NAME	PRGR	TL	POCKE	MAGAZINE	Tool life	REMAINING LIFE
1	02	0	0	0	MAIN MAGAZINE	Not monitored	0
2	04	0	0	0	MAIN MAGAZINE	Not monitored	0
3	06	0	0	0	MAIN MAGAZINE	Not monitored	0
4	08	0	0	0	SPINDLE	Not monitored	0
5	010	0	0	0	MAIN MAGAZINE	Not monitored	0
6	012	0	0	0	MAIN MAGAZINE	Not monitored	0
7	014	0	0	0	MAIN MAGAZINE	Not monitored	0
8	016	0	0	0	MAIN MAGAZINE	Not monitored	0
9	018	0	0	0	MAIN MAGAZINE	Not monitored	0
10	020	0	0	0	MAIN MAGAZINE	Not monitored	0
11	022	0	0	0	MAIN MAGAZINE	Not monitored	0
12	024	0	0	0	MAIN MAGAZINE	Not monitored	0
13	026	0	0	0	MAIN MAGAZINE	Not monitored	0
14	028	0	0	0	MAIN MAGAZINE	Not monitored	0
15	030	0	0	0	MAIN MAGAZINE	Not monitored	0
16	032	0	0	0	MAIN MAGAZINE	Not monitored	0
17	034	0	0	0	MAIN MAGAZINE	Not monitored	0
18	036	0	0	0	MAIN MAGAZINE	Not monitored	0
19	038	0	0	0	MAIN MAGAZINE	Not monitored	0
20	040	0	0	0	MAIN MAGAZINE	Not monitored	0
21	042	0	0	0	MAIN MAGAZINE	Not monitored	0
22	044	0	0	0	MAIN MAGAZINE	Not monitored	0
23	046	0	0	0	MAIN MAGAZINE	Not monitored	0
24	048	0	0	0	MAIN MAGAZINE	Not monitored	0
25	050	0	0	0	MAIN MAGAZINE	Not monitored	0
26	052	0	0	0	MAIN MAGAZINE	Not monitored	0
27	054	0	0	0	MAIN MAGAZINE	Not monitored	0
28	056	0	0	0	MAIN MAGAZINE	Not monitored	0
29	058	0	0	0	MAIN MAGAZINE	Not monitored	0
30	060	0	0	0	MAIN MAGAZINE	Not monitored	0
31	062	0	0	0	MAIN MAGAZINE	Not monitored	0
32	064	0	0	0	MAIN MAGAZINE	Not monitored	0
33	066	0	0	0	MAIN MAGAZINE	Not monitored	0
34	068	0	0	0	MAIN MAGAZINE	Not monitored	0
35	070	0	0	0	MAIN MAGAZINE	Not monitored	0

Vizualizare gestionare scule

În noua vizualizare, sistemul de control prezintă toate informațiile despre scule în următoarele patru file:

- **Tools:** Informații specifice sculei
- **buzunare:** Informații specifice buzunarelor

În plus, Administrarea extinsă a sculelor (opțiunea 93) furnizează următoarele:
















- **Lista de pozit.:** lista tuturor sculelor din programul NC selectat în modul Rulare program (numai dacă ați creat deja un fișier de utilizare a sculelor)
Mai multe informații: "Test de utilizare a sculei", Pagina 157
- **Ordine util. T:** lista secvenței tuturor sculelor inserate în programul NC selectat în modul Rulare program (numai dacă ați creat deja un fișier de utilizare a sculelor)
Mai multe informații: "Test de utilizare a sculei", Pagina 157



Dacă o masă mobilă este selectată în modul de operare Rulare program, **Lista de pozit.** și **Ordine util. T** sunt calculate pentru întregul tabel de mese mobile.

Editarea gestionării sculelor

Administrarea sculelor poate fi operată cu ajutorul mouse-ului sau cu al tastelor și al tastelor soft:

Tastă soft	Funcții de editare pentru administrarea sculelor
	Selectați începutul tabelului
	Selectați sfârșitul tabelului
	Selectați pagina anterioară din tabel
	Selectați pagina următoare din tabel
	Apelați vizualizarea formularului sculei marcate. Funcție alternativă: Apăsati tasta ENT
	Schimbarea filei: Scule și buzunare În plus, opțiunea 93 furnizează: Lista de scule și ordinea de utilizare T
	Funcția de căutare: Aici puteți selecta coloana în care se va efectua căutarea și termenul de căutare dintr-o listă sau prin introducerea sa
	Import scule
	Export scule
	Ștergere scule marcate
	Adăugați mai multe rânduri la sfârșitul tabelului
	Actualizați vizualizarea tabelului
	Afișați coloana de scule programate (dacă fila Buzunare este activă)
	Definiți setările: <ul style="list-style-type: none"> ■ SORTARE COLOANĂ activă: Faceți clic pe antetul coloanei pentru a sorta conținutul coloanei ■ DEPLASARE COLOANĂ activă: coloana poate fi mutată prin tragere și plasare
	Resetați setările modificate manual (coloanele mutate) la starea originală



i Puteti să editați datele sculelor numai în vizualizarea formular. Pentru a activa vizualizarea formular, apăsați tasta soft **FORMULAR SCULĂ** sau tasta **ENT** pentru scula evidențiată curent.

Dacă utilizați gestionarea sculelor fără mouse, puteți activa și dezactiva funcțiile folosind tasta **-/+**.












În gestionarul de scule, utilizați tasta **GOTO** pentru a căuta numărul sculei sau al buzunarului.

Suplimentar, puteți efectua următoarele funcții cu ajutorul mouse-ului:

- Funcție de sortare: Puteți sorta datele în ordine crescătoare sau descrescătoare (în funcție de setarea activă a tastei soft), făcând clic pe o coloană a antetului tabelului.
- Aranjați coloanele. Puteți aranja coloanele în orice ordine doriți, printr-un clic pe o coloană din capul de tabel și apoi mutarea acestuia cu butonul mouse-ului apăsat. Sistemul de control nu salvează ordinea curentă a coloanelor atunci când ieșiți din administrarea sculelor (în funcție de setarea activă a tastei soft).
- Afișați diferite informații din vizualizarea formularului: Sistemul de control afișează casete informative atunci când lăsați cursorul mouse-ului pe un câmp de introducere activ pentru mai mult de o secundă și când ați setat tasta soft **PORNIRE/OPRIRE EDITARE** la **PORNIT**

Editarea cu vizualizarea formularului activ

Dacă vizualizarea formular este activă, aveți la dispoziție următoarele funcții:

Tastă soft	Funcții de editare, vizualizarea formular
	Selectați datele sculei anterioare
	Selectați datele sculei următoare
	Selectați indexul sculei anterioare (activ doar dacă indexarea este activată)
	Selectați indexul sculei următoare (activ doar dacă indexarea este activată)
	Deschideți o fereastră contextuală pentru selectare (disponibilă numai pentru câmpurile de selecție)
	Renunțați la toate modificările efectuate de la ultima apelare a formularului
	Calculați valorile măsurate de compensare a sculelor (active numai pentru sculele de strunjire)
	Adăugați un index de sculă
	Ștergeți indexul sculei
	Copiați datele sculei selectate
	Introduceți datele copiate ale sculei la scula selectată

Ștergerea datelor sculelor marcate

Puteți să utilizați această funcție pentru a șterge datele sculelor de care nu mai aveți nevoie.

Urmați pașii evidențiați mai jos pentru ștergere:

- ▶ În meniul de administrare a sculei, utilizați tastele săgeată sau mouse-ul pentru a marca datele sculei pe care doriți să le ștergeți
- ▶ Apăsati tasta soft **ȘTERGEȚI MARCATE**
- ▶ Sistemul de control afișează o fereastră contextuală care conține datele sculei care vor fi șterse.
- ▶ Apăsati tasta soft **EXECUTARE** pentru a iniția procedura de ștergere
- ▶ Sistemul de control afișează o fereastră contextuală cu starea de ștergere.
- ▶ Terminați procesul de ștergere prin apăsarea tastei **END** sau a tastei soft

ANUNȚ

Atenție: Se pot pierde date!

Funcția **ȘTERGEȚI MARCATE** șterge permanent datele sculei. Sistemul de control nu salvează automat o copie de rezervă a datelor (de ex., într-un coș de reciclare) înainte de a fi șterse. Datele sunt șterse în mod ireversibil cu această funcție.






- ▶ Salvați periodic copii de rezervă ale datelor importante pe unități externe

i Nu pot fi șterse datele sculelor pentru sculele care mai sunt memorate în tabelul de buzunare. Sculele trebuie mai întâi să fie eliminate din magazie.

Tipuri de scule disponibile

i În gestionarul de scule, sistemul de control afișează numai câmpurile de introducere legate de tipul sculei selectate.

Gestionarul de scule afișează diferitele tipuri de scule folosind pictograme. Sunt disponibile următoarele tipuri de scule:

Pictogramă	Tip sculă	Număr tip sculă
	Nedefinit, ****	99
	Freză, MILL	0
	Freză degroșare, MILL_R	9
	Freză finisare, MILL_R	10
	Freză frontală, MILL_FACE	14

Pictogramă	Tip sculă	Număr tip sculă
	Freză sferică,BALL	22
	Freză tor,TORUS	23
	Freza ptr. șanfren, MILL_CHAMFER	24
	Găurire,DRILL	1
	Burghiu de filet,TAP	2
	Găurire centru,CENT	4
	Sculă cu rotație,TURN	29
	Sistem de tastare,TCHP	21
	Alezare orificii,REAM	3
	Zencuire,CSINK	5
	Lamare pilotată,TSINK	6
	Sculă de găurire,BOR	7
	Zencuitor invers,BCKBOR	8
	Freză de filetare,GF	15
	Freză combinată pentru filetare și șanfrenare,GSF	16
	Freză pentru filetare cu o pastilă,EP	17
	Freză pentru filetare cu pastilă amovibilă,WSP	18
	Freză pentru găurire -filetare,BGF	19
	Freză pentru filetare circulară,ZBGF	20
	Sculă de rectificare	30
	Sculă de îndreptare	31

Importul și exportul datelor sculelor

Importul datelor sculelor



Consultați manualul mașinii.

Producătorul mașinii-unelte poate defini reguli de actualizare care fac posibilă, de exemplu, eliminarea automată a umlauturilor din tabele și programe NC.

Utilizând această funcție, puteți să importați datele sculei pe care le-ați măsurat extern pe un dispozitiv de presetare, de exemplu. Fișierul care va fi importat trebuie să fie în format CSV (**c**omma **s**eparated **v**alue - valori separate prin virgulă). Fișierele **CSV** sunt fișiere text concepute pentru schimbul de date cu o structură simplă. În consecință, fișierul de import trebuie să aibă următoarea structură:

- **Linie 1:** Pe prima linie, definiți numele coloanelor în care datele definite pe rândurile următoare vor fi plasate. Numele coloanelor sunt separate prin virgule.
- **Alte linii:** Toate celelalte rânduri conțin datele pe care doriți să le importați în tabelul de scule. Ordinea datelor trebuie să corespundă cu ordinea numelor coloanelor din rândul 1. Datele sunt separate de virgule, numerele zecimale trebuie definite cu un punct zecimal.

Urmați pașii evidențiați mai jos pentru import:

- ▶ Copiați tabelul sculei care va fi importat în directorul **TNC:\system\tooltab** al hard disk-ului sistemului de control
- ▶ Porniți administrarea extinsă a sculelor
- ▶ Selectați tasta soft **IMPORT SCULĂ** din gestionarul de scule
- ▶ Sistemul de control afișează o fereastră contextuală cu fișierele CSV care sunt salvate în directorul **TNC:\system\tooltab**
- ▶ Utilizați tastele săgeată pentru a selecta fișierul de importat și confirmați cu tasta **ENT**
- ▶ Sistemul de control afișează o fereastră contextuală cu conținutul fișierului CSV
- ▶ Porniți procedura de import cu tasta soft **EXECUTARE**.



- Fișierul CSV care va fi importat trebuie să fie salvat în directorul **TNC:\system\tooltab**.
- Dacă importați datele de sculă ale sculelor existente (ale căror numere se află în tabelul de buzunare), sistemul de control emite un mesaj de eroare. Apoi, puteți decide dacă ignorați această înregistrare de date sau introduceți o sculă nouă. Sistemul de control introduce o sculă nouă în prima linie goală a tabelului de scule.
- Dacă fișierul CSV importat conține coloane de tabel necunoscute, sistemul de control afișează un mesaj în timpul importului. O notă suplimentară vă informează că datele nu vor fi transferate.
- Asigurați-vă că denumirile coloanelor sunt specificate corect.
Mai multe informații: "Introducerea datelor sculei în tabel", Pagina 145
- Puteți să importați orice date ale sculei, înregistrarea asociată a datelor nu trebuie să conțină toate coloanele (sau datele) tabelului de sculă.
- Numele coloanei pot fi în orice ordine, datele trebuie să fie definite în ordinea corespunzătoare.

Exemplu

T,L,R,DL,DR	Linia 1 cu nume de coloană
4,125.995,7.995,0,0	Linie 2 cu datele sculei
9,25.06,12.01,0,0	Linie 3 cu datele sculei
28,196.981,35,0,0	Linie 4 cu datele sculei

Exportul datelor despre scule

Utilizând această funcție, puteți exporta datele sculelor pentru a le citi în baza de date cu scule a sistemului CAM, de exemplu. Sistemul de control salvează fișierul exportat în format CSV (**c**omma **s**eparated **v**alue - valori separate prin virgulă). Fișierele **CSV** sunt fișiere text concepute pentru schimbul de date cu o structură simplă. Fișierul de export are următoarea structură:

- **Linie 1:** Pe primul rând, sistemul de control salvează numele coloanelor pentru toate datele relevante ale sculelor care vor fi definite. Numele coloanelor sunt separate între ele prin virgule.
- **Rânduri suplimentare:** Toate celelalte rânduri conțin datele sculelor pe care le-ați exportat. Ordinea datelor corespunde cu ordinea numelor coloanelor din rândul 1. Datele sunt separate de virgule, sistemul de control afișează numerele zecimale cu punct zecimal.

Urmați pașii evidențiați mai jos pentru export:

- ▶ În meniul de administrare a sculei, utilizați tastele săgeată sau mouse-ul pentru a marca datele sculei pe care doriți să le exportați
- ▶ Apăsați tasta soft **EXPORT SCULE**
- > Sistemul de control deschide o fereastră contextuală
- ▶ Introduceți un nume pentru fișierul CSV și confirmați-l cu tasta **ENT**
- ▶ Porniți procedura de export cu tasta soft **EXECUTARE**
- > Sistemul de control afișează o fereastră contextuală cu starea procesului de export
- ▶ Terminați procesul de export prin apăsarea tastei **END** sau a tastei soft



În mod implicit, sistemul de control stochează fișierul CSV exportat în directorul **TNC:\system\tooltab**.

4.4 Gestionarea portsculelor

Noțiuni fundamentale

Puteți crea și gestiona portscule folosind gestionarul de portscule. Sistemul de control ia în considerare portsculele în timpul calculelor.

La mașinile cu 3 axe, portsculele capetelor în unghi drept sunt utile pentru prelucrarea pe axele **X** și **Y** ale sculei, deoarece sistemul de control ia în considerare dimensiunile capetelor în unghi.

În modul de operare **Test program**, verificați portsculele pentru a detecta coliziuni cu piesa de prelucrat.

Mai multe informații: "Monitorizarea coliziunilor", Pagina 272

Cu opțiunea software **Set funcții avansate 1** (opțiunea 8), puteți înclina planul de lucru la unghiul capetelor în unghi detașabile, pentru a continua să lucrați pe axa **Z** a sculei.

Alături de opțiunea software **Monitorizare dinamică a coliziunilor** (opțiunea 40), puteți monitoriza fiecare portsculă și, astfel, puteți preveni coliziunea acesteia cu elementele de fixare sau componentele mașinii.

Este necesar să urmați pașii de mai jos astfel încât sistemul de control să includă portsculele în calcule:

- Salvarea șabloanelor de portscule
- Parametrizarea portsculelor
- Alocarea portsculei



Dacă folosiți fișiere M3D sau STL în locul portsculelor parametrizate, primele două etape nu sunt necesare.

Salvați șabloanele de portscule

Numeroase portscule diferă de celelalte numai în ceea ce privește dimensiunile, având, însă, geometrii identice. Pentru ca proiectarea tuturor portsculelor de către dvs. să nu fie necesară, HEIDENHAIN furnizează un set de șabloane de portscule gata pregătite.

Șabloanele portsculelor sunt modele 3-D cu geometrii fixe, însă dimensiuni editabile.

Șabloanele de portscule trebuie salvate în **TNC:\system \Toolkinematics** și trebuie să aibă extensia **.cft**.



Dacă pe sistemul dvs. de control nu sunt disponibile șabloane de portscule, descărcați datele necesare de la adresa:

<http://www.klartext-portal.com/nc-solutions/en>



Dacă aveți nevoie de șabloane de portscule suplimentare, contactați producătorul mașinii sau un furnizor terț.



Șabloanele portsculelor pot include mai multe subfișiere. Dacă subfișierele sunt incomplete, sistemul de control va afișa un mesaj de eroare.

Nu utilizați șabloane de portscule incomplete!

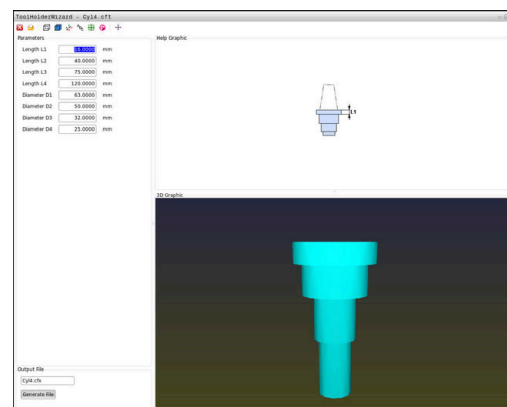
Parametrizarea portsculelor










Înainte ca sistemul de control să includă o portsculă în calcule, trebuie să introduceți dimensiunile reale în șabloanele portsculelor. Acești parametri sunt introduși în instrumentul suplimentar **ToolHolderWizard**.

Salvați portsculele parametrizate cu extensia **.cfx** în directorul **TNC: \system\Toolkinematics**.

Instrumentul suplimentar **ToolHolderWizard** este acționat în primul rând cu mouse-ul. Cu ajutorul mouse-ului, puteți seta, de asemenea, configurația dorită a ecranului, trasând o linie între zonele **Parametru**, **Grafică asistență** și **Grafică 3-D** cu butonul din stânga al mouse-ului apăsat.

Următoarele pictograme sunt disponibile în instrumentul suplimentar **ToolHolderWizard**:



Pictogramă	Funcție
	Închiderea instrumentului suplimentar
	Deschidere fișier
	Comutare între vizualizarea de tip model de sârmă și cea de tip obiect solid
	Comutați între vizualizarea umbrită cea transparentă
	Afișați sau ascundeți vectorii de transformare
	Afișați sau ascundeți numele obiectelor de coliziune
	Afișați sau ascundeți punctele de testare
	Afișați sau ascundeți punctele de măsurare
	Reveniți la vizualizarea inițială a modelului 3-D



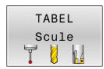
Dacă șablonul portsculei nu conține vectori de transformare, nume, puncte de testare sau puncte de măsurare, instrumentul suplimentar **ToolHolderWizard** nu va executa nicio funcție la apăsarea pictogramelor corespunzătoare.

Parametrizarea șablonelor de portscule în modul Operare manuală

Pentru a parametriza un șablon de portsculă și a salva acești parametri, procedați după cum urmează:



- ▶ Apăsați tasta **Operare manuală**



- ▶ Apăsați tasta soft **TABEL Scule**



- ▶ Apăsați tasta soft **EDITARE**



- ▶ Deplasați cursorul pe coloana **KINEMATIC**



- ▶ Apăsați tasta soft **SELECTARE**



- ▶ Apăsați tasta soft **ASISTENT PORTSCULE**
- > Sistemul de control deschide instrumentul suplimentar **ToolHolderWizard** într-o fereastră contextuală.



- ▶ Apăsați pictograma **DESCHIDERE FIȘIER**
- > Sistemul de control deschide o fereastră contextuală.
- ▶ Selectați șablonul portsculei dorite folosind ecranul de previzualizare
- ▶ Apăsați butonul **OK**
- > Sistemul de control deschide șablonul portsculei dorite.
- > Cursorul este plasat pe prima valoare parametrizabilă.
- ▶ Reglați valorile
- ▶ Introduceți numele portsculei parametrizate în zona **Fișier generat**
- ▶ Apăsați butonul **GENERARE FIȘIER**
- ▶ Dacă este necesar, răspundeți la mesajul de pe sistemul de control



- ▶ Apăsați pictograma **ÎNCHIDERE**
- > Sistemul de control închide instrumentul suplimentar

Parametrizarea șablonelor de portsculă în modul de operare Programare

Procedați după cum urmează pentru a parametriza șablonurile portsculelor și a salva parametrii respectivi:



- ▶ Apăsați tasta **Programare**



- ▶ Apăsați tasta **PGM MGT**
- ▶ Selectați calea **TNC:\system\Toolkinematics**
- ▶ Selectați șablonul portsculei
- > Sistemul de control deschide instrumentul suplimentar **ToolHolderWizard** cu șablonul selectat al portsculei.
- > Cursorul este plasat pe prima valoare parametrizabilă.
- ▶ Reglați valorile
- ▶ Introduceți numele portsculei parametrizate în zona **Fișier generat**
- ▶ Apăsați butonul **GENERARE FIȘIER**
- ▶ Dacă este necesar, răspundeți la mesajul de pe sistemul de control



- ▶ Apăsați pictograma **ÎNCHIDERE**
- > Sistemul de control închide instrumentul suplimentar

Alocarea unei portscule

Pentru a permite sistemului de control să includă o portsculă în calcule, este necesar să atribuiți portscula unei scule și să **apelați din nou scula**.



Portsculele parametrizate pot include mai multe subfișiere. Dacă subfișierele sunt incomplete, sistemul de control va afișa un mesaj de eroare.

Folosiți numai portscule parametrizate complet, fișiere STL sau M3D fără erori.

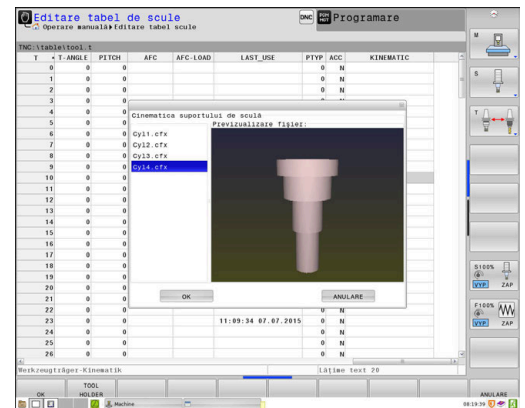
Portsculele în format STL trebuie să îndeplinească următoarele cerințe:

- Max. 20.000 de triunghiuri
- Plasa triunghiulară formează o carcasă închisă

Dacă un fișier STL nu satisface cerințele sistemului de control, acesta va emite un mesaj de eroare.

Pentru portscule, aceleași cerințe cu privire la fișierele STL și M3D se aplică la fel ca în cazul elementelor de fixare.

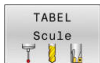
Mai multe informații: "Utilizarea elementelor de fixare în format STL", Pagina 382



Pentru a atribui o portsculă unei scule, procedați după cum urmează:



- ▶ Mod de operare: apăsați tasta **Operare manuală**



- ▶ Apăsați tasta soft **TABEL Scule**



- ▶ Apăsați tasta soft **EDITARE**



- ▶ Deplasați cursorul pe coloana **KINEMATIC** a sculei dorite



- ▶ Apăsați tasta soft **SELECTARE**
- ▶ Sistemul de control deschide o fereastră contextuală cu portsculele disponibile.
- ▶ Selectați portscula dorită folosind previzualizarea
- ▶ Apăsați tasta programabilă **OK**
- ▶ Sistemul de control copiază numele portsculei selectate în coloana **KINEMATIC**.



- ▶ Părăsiți tabelul de scule

5

Configurare

5.1 Pornire/oprire

Pornirea

PERICOL

Atenție: pericol pentru utilizator!

Mașinile și componentele mașinii prezintă întotdeauna pericole mecanice. Câmpurile electrice, magnetice sau electromagnetice sunt deosebit de periculoase pentru persoanele cu stimuloare sau implanturi cardiace. Pornirea mașinii cauzează pericole!

- ▶ Citiți și urmați manualul mașinii
- ▶ Citiți și urmați precauțiile de siguranță și simbolurile de siguranță
- ▶ Utilizați dispozitivele de siguranță



Consultați manualul mașinii.

Pornirea mașinii și traversarea punctelor de referință pot varia în funcție de mașina-unealtă.

Comutați mașina și sistemul de control după cum urmează:

- ▶ Porniți alimentarea electrică a sistemului de control și a mașinii
- > Sistemul de control afișează starea de comutare în dialoguri succesive.
- > Dacă inițializarea a fost reușită, sistemul de control afișează dialogul **Putere întreruptă**

CE

- ▶ Apăsați tasta **CE** pentru a șterge mesajul
- > Sistemul de control afișează dialogul **Compilarea programului PLC**; coloana PLC este compilată automat
- > Sistemul de control afișează dialogul **Pornire tensiune CC externă**

I

- ▶ Porniți tensiunea de control a mașinii
- > Sistemul de control efectuează o autotestare.

Dacă sistemul de control nu înregistrează o eroare, acesta afișează dialogul **Puncte de referință pentru avans transversal**.

Dacă sistemul de control înregistrează o eroare, acesta emite un mesaj de eroare.

ANUNȚ**Pericol de coliziune!**

Atunci când mașina este pornită, sistemul de control încearcă să restabilească starea oprită a planului înclinat. Acest lucru este prevenit în anumite condiții. De exemplu, acest lucru se aplică dacă unghiurile axei sunt utilizate pentru înclinare atunci când mașina este configurată cu unghiuri spațiale sau dacă ați schimbat cinematica.

- ▶ Dacă este posibil, resetați înclinarea înainte de oprirea sistemului
- ▶ Verificați starea înclinată atunci când reporniți mașina

Verificarea poziției axei

Această secțiune se aplică numai axelor mașinilor cu sisteme de codificare EnDat.

Dacă poziția efectivă a axelor după pornirea mașinii nu corespunde cu poziția la oprire, sistemul de control afișează o fereastră contextuală.

- ▶ Verificați poziția axelor pentru axa afectată
- ▶ Dacă poziția curentă a axelor corespunde cu cea propusă pe afișaj, confirmați cu **DA**

ANUNȚ**Pericol de coliziune!**

Neobservarea abaterilor între pozițiile curente ale axelor și cele preconizate de sistemul de control (salvate la oprire) poate duce la mișcări nedorite și neprevăzute ale axelor. Există risc de coliziune între rularea de referință a celorlalte axe și toate mișcările ulterioare!

- ▶ Verificați pozițiile axelor
- ▶ Confirmați fereastra contextuală cu **DA** numai în cazul în care corespund pozițiile axelor
- ▶ În ciuda confirmării, la început deplasați cu grijă numai axa
- ▶ Dacă există discrepanțe sau dacă aveți îndoieli, contactați producătorul mașinii-unelte.

Puncte de referință pentru deplasare

Dacă sistemul de control efectuează cu succes autotestarea, atunci afișează dialogul **Puncte de referință pentru avans transversal**.



Consultați manualul mașinii.

Pornirea mașinii și traversarea punctelor de referință pot varia în funcție de mașina-unealtă.

Dacă mașina este echipată cu dispozitive de codare absolută, puteți omite deplasarea peste punctele de referință.



Dacă intenționați numai să editați sau să simulați grafic programele NC, puteți selecta modul de operare **Programare** sau **Test program** imediat după pornirea tensiunii de control, fără a fi nevoie să aduceți axele în poziția inițială.

Nu puteți să setați o presetare și nici să modificați o presetare prin tabelul de presetări fără să fi adus axele în poziția inițială. Sistemul de control emite mesajul **Puncte zero deplasare**.

Puteți traversa punctele de referință ulterior. În acest sens, apăsați pe tasta soft **DEPĂȘIRE REFERINȚĂ** din modul **Operare manuală**.

Traversați manual punctele de referință în ordinea afișată:



- ▶ Pentru fiecare axă, apăsați butonul **START NC** sau
- > Sistemul de control este acum gata de funcționare în modul **Operare manuală**.

Ca alternativă, puteți încrucișa punctele de referință în orice ordine:



- ▶ Apăsați și mențineți apăsat butonul de direcționare a axei pentru fiecare axă până când punctul de referință este traversat



- > Sistemul de control este acum gata de funcționare în modul **Operare manuală**.

Traversarea punctului de referință într-un plan de lucru înclinat

Dacă funcția **Înclinare plan de lucru** (opțiunea 8) a fost activă înainte de oprirea sistemului de control, acesta va reactiva automat funcția respectivă după repornire. Aceasta înseamnă că mișcările prin intermediul tastelor axelor are loc în planul de lucru înclinat.

Înainte de traversarea punctelor de referință, trebuie să dezactivați funcția **Înclinare plan de lucru**; altfel sistemul de control va întrerupe procesul cu un mesaj de avertizare. Puteți aduce în poziția inițială axele neactivate în modelul cinematic curent și fără a fi nevoie să dezactivați funcția **Înclinare plan de lucru**, cum ar fi o magazie de scule.

Mai multe informații: "Pentru a activa înclinarea manuală",
Pagina 260

ANUNȚ**Pericol de coliziune!**

Sistemul de control nu verifică automat dacă pot apărea coliziuni între sculă și piesa de prelucrat. Pre-poziționarea incorectă sau spațierea insuficientă între componente poate duce la un risc de coliziune în momentul raportării la axe.

- ▶ Fiți atent la informațiile de pe ecran
- ▶ Dacă este necesar, deplasați într-o poziție sigură înainte de raportarea la axe
- ▶ Atenție la potențialele coliziuni



Dacă mașina nu are niciun sistem de decodificare absolut, trebuie confirmată poziția axelor rotative. Poziția afișată în fereastra contextuală este ultima poziție înainte de oprirea sistemului de control.

Decuplare



Consultați manualul mașinii.
Dezactivarea este o funcție dependentă de mașină.

Pentru a evita pierderea datelor la oprire, trebuie să opriți sistemul de operare al sistemului de control după cum urmează:



- ▶ Mod de operare: apăsați tasta **Operare manuală**



- ▶ Apăsați tasta soft **OFF**



- ▶ Confirmați cu tasta soft **OPRIRE FAHREN**
- ▶ Când sistemul de control afișează mesajul **Acum puteți opri** într-o fereastră contextuală, puteți opri alimentarea cu energie a sistemului de control

ANUNȚ

Atenție: Se pot pierde date!

Sistemul de control trebuie să fie oprit astfel încât procesele în curs de rulare să poată fi încheiate și datele să poată fi salvate. Oprirea imediată a sistemului de control prin oprirea comutatorului principal poate duce la pierderea datelor, indiferent de starea în care se afla sistemul de control!

- ▶ Opriți întotdeauna sistemul de control
- ▶ Acționați numai comutatorul principal după ce ați primit solicitarea pe ecran

5.2 Mutarea axelor mașinii

Notă



Consultați manualul mașinii.

Deplasarea axelor prin butoanele de direcționare ale axelor poate să varieze în funcție de mașină.

Deplasarea axelor cu tastele de direcționare a axelor



- ▶ Mod de operare: apăsați tasta **Operare manuală**



- ▶ Apăsați tasta de direcționare a axei mașinii și mențineți-o atâta timp cât doriți să deplasați axa



- ▶ Alternativ, deplasați axa continuu: apăsați și mențineți tasta de direcționare a axei și apăsați pe tasta **NC Start**



- ▶ Pentru oprire: Apăsați tasta **NC Stop**

Puteți deplasa mai multe axe simultan cu aceste două metode. Apoi, sistemul de control afișează viteza de avans. Puteți modifica viteza de avans la care sunt deplasate axele cu tasta soft **F**.










Mai multe informații: "Viteza broșei S, viteza de avans F și funcția auxiliară M", Pagina 197

Dacă o operație de deplasare este activă pe mașină, sistemul de control afișează simbolul **control activ**.


IPoziționare incrementală pas cu pas

Cu poziționarea incrementală pas cu pas puteți deplasa axa unei mașini pe o distanță presetată.

Domeniul de introducere date pentru avans este cuprins între 0,001 mm și 10 mm.

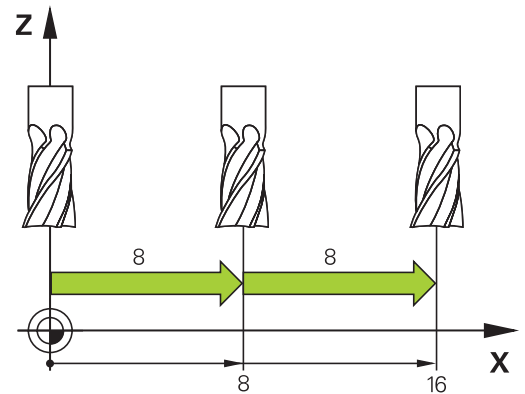
- 
 - ▶ Mod de operare: apăsați tasta **Operare manuală** sau **Roată de mână electronică**
- 
 - ▶ Schimbați rândul de taste soft
- 
 - ▶ Selectați poziționarea incrementală pas cu pas: setați tasta soft **INCREMENT** la **PORNIT**
 - ▶ Introduceți avansul **axelor liniare**
 - ▶ Confirmați cu tasta soft **CONFIRM. VALOARE**
- 
 - ▶ Alternativ, confirmați cu tasta **ENT**
- 
 - ▶ Alternativ, confirmați cu tasta **ENT**
- 
 - ▶ Utilizați tastele cu săgeți pentru a poziționa cursorul pe **axa rotativă**
- 
 - ▶ Introduceți avansul **axelor rotative**
 - ▶ Confirmați cu tasta soft **CONFIRM. VALOARE**
 - ▶ Alternativ, confirmați cu tasta **ENT**
- 
 - ▶ Alternativ, confirmați cu tasta **ENT**
- 
 - ▶ Confirmați cu tasta soft **OK**
 - ▶ Poziționarea incrementală pas cu pas este activă.
 - ▶ Sistemul de control afișează valorile setate în zona superioară a ecranului.

Anularea poziționării incrementale pas cu pas

- 
 - ▶ Setați tasta soft **INCREMENT** la **OPRIT**



Dacă vă aflați în meniul **Incrementare pas cu pas**, puteți opri poziționarea incrementală pas cu pas cu tasta soft **OPRIRE**.



Avans cu roți de mână electronice

⚠ PERICOL

Atenție: pericol pentru utilizator!

Conexiunile nesecurizate, cablurile defecte și utilizarea necorespunzătoare sunt întotdeauna surse de pericole electrice. Pornirea mașinii cauzează pericole!

- ▶ Dispozitivele trebuie să fie conectate sau înlăturate numai de către tehnicienii de service autorizați
- ▶ Porniți mașina numai prin intermediul unei roți de mână conectate sau al unei conexiuni securizate

Sistemul de control permite traversarea cu următoarele roți de mână electronice:

- HR 510: roată de mână simplă fără afișaj, transfer de date prin cablu
- HR 520: roată de mână cu afișaj, transfer de date prin cablu
- HR 550FS: Roată de mână cu ecran, transmisie de date prin radio

Pe lângă aceasta, sistemul de control este compatibil în continuare cu roțile de mână cu cablu HR 410 (fără afișaj) și HR 420 (cu afișaj).



Consultați manualul mașinii.

Producătorul mașinii-unelte poate pune la dispoziție funcții suplimentare pentru roțile de mână HR 5xx.



Dacă doriți să utilizați funcția **Suprap. roată mână**: într-o axă de sculă virtuală **VT**, atunci vă recomandăm roata de mână HR 5xx.

Mai multe informații: "Axa virtuală a sculei (VT) (Opțiunea 44)", Pagina 326

Roțile de mână portabile HR 520 și HR 550FS sunt echipate cu un afișaj utilizat de sistemul de control pentru a afișa diferite tipuri de informații. În plus, puteți rula funcții importante de configurare cu ajutorul tastelor soft ale roții de mână (de ex., presetarea sau introducerea și rularea funcțiilor M).

Imediat ce apăsați tasta de activare a roții de mână, aceasta activează roata de mână și dezactivează panoul de control. Sistemul de control afișează această stare într-o fereastră contextuală de pe ecran/monitor.



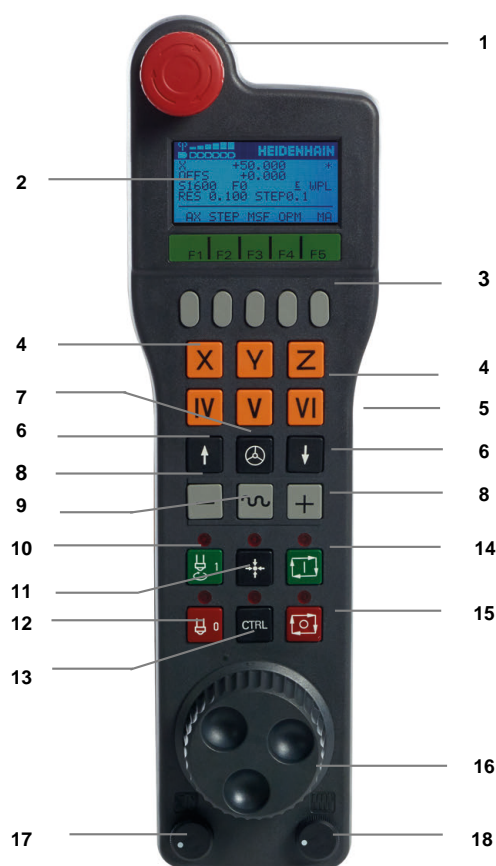
Dacă la un sistem de control sunt conectate mai multe roți de mână, tasta roții de mână nu este disponibilă pe panoul de operare. Pentru a activa sau dezactiva roata de mână, apăsați tasta roții de mână de pe roata de mână. O roată de mână activă trebuie dezactivată înainte de selectarea altei roți.



Consultați manualul mașinii.

Această funcție trebuie să fie activată și adaptată de către producătorul mașinii-unelte.

- 1 Tasta **OPRIRE DE URGENȚĂ**
- 2 Afișajul roții de mână pentru afișarea stării și selectarea funcțiilor
- 3 Taste soft
- 4 Tastele axei; pot fi schimbate de producătorul mașinii, în funcție de configurația axei
- 5 Buton permisiv
- 6 Taste săgeți pentru definirea sensibilității roții de mână
- 7 Tastă de activare a roții de mână
- 8 Tastă pentru direcția de parcurgere pe axa selectată
- 9 Tasta suprapunere avans transversal rapid pentru direcționarea axelor
- 10 Activare broșă (funcție dependentă de mașină, tasta poate fi schimbată de producătorul mașinii)
- 11 Tastă **Generare bloc NC** (funcție dependentă de mașină, tasta poate fi schimbată de producătorul mașinii)
- 12 Dezactivare broșă (funcție dependentă de mașină, tasta poate fi schimbată de producătorul mașinii)
- 13 Tastă **CTRL** pentru funcții speciale (funcție dependentă de mașină, tasta poate fi schimbată de producătorul mașinii)
- 14 Tastă **NC START** (funcție dependentă de mașină, tasta poate fi schimbată de producătorul mașinii)
- 15 Tastă **NC STOP** (funcție dependentă de mașină, tasta poate fi schimbată de producătorul mașinii)
- 16 Roată de mână
- 17 Potențiomtru viteză broșă
- 18 Potențiomtru viteză de avans
- 19 Conectare prin cablu, nu este disponibilă pentru roata de mână wireless HR 550FS



ECRAN ROATĂ DE MÂNĂ

- 1 Numai cu roata de mână wireless HR 550FS:** indică dacă roata de mână se află în stația de andocare sau dacă funcționarea radio este activă
- 2 Numai cu roata de mână HR 550FS:** Afișarea puterii câmpului, șase bare = puterea maximă a câmpului
- 3 Numai cu roata de mână radio HR 550FS:** starea de încărcare a bateriei, șase bare = starea de încărcare maximă. O bară se deplasează de la stânga la dreapta în timpul reîncărcării.
- 4 X+50.000:** Poziția axei selectate
- 5 *:** sistem de control în funcțiune; rularea programului a început sau axa este în mișcare
- 6 OFFS +0,000:** valori ale abaterii de la M118 sau din Setările globale ale programului (opțiunea 44)
- 7 S1000:** viteză broșă curentă
- 8 FO:** Viteza de avans la care se deplasează axa selectată
Sistemul de control afișează viteza curentă de avans de conturare în timpul rulării programului.
- 9 E:** Mesaj de eroare
Dacă apare un mesaj de eroare pe sistemul de control, pe ecranul roții de mână este afișat mesajul **EROARE** timp de trei secunde. Litera **E** apare apoi pe afișaj atât timp cât eroarea așteaptă pe sistemul de control.
- 10 WPL:** funcția 3-D-ROT este activă
În funcție de setările din meniul ROT 3-D, se afișează următoarele:
 - **VT:** este activă funcția pentru traversarea în direcția axei sculei
 - **WP:** funcția Rotație de bază este activă
- 11 RES 0,100:** rezoluție roată de mână activă. Traseul parcurs de axa selectată la o rotație a roții de mână
- 12 STEP ON sau OFF:** Pas incremental este activ sau inactiv. Dacă o funcție este activă, sistemul de control afișează, de asemenea, și incrementarea pas cu pas activă
- 13 Rând taste soft:** Selectarea a diverse funcții, descrise în secțiunile următoare



Caracteristici speciale ale roții de mână wireless HR 550FS

⚠ PERICOL

Atenție: pericol pentru utilizator!

Roțile de mână wireless, din cauza bateriilor lor reîncărcabile și a influenței altor dispozitive wireless, sunt mai susceptibile la interferențe decât sunt conexiunile prin cablu. Ignorarea cerințelor pentru și a informațiilor despre operarea în siguranță duce la periclitarea utilizatorului, de exemplu în timpul lucrărilor de instalare sau de întreținere.

- ▶ Verificați conexiunea radio a roții de mână pentru posibila suprapunere cu alte dispozitive wireless
- ▶ Opriți roata de mână wireless și suportul roții de mână după un timp de funcționare de cel mult 120 de ore, astfel încât sistemul de control să poată rula un test funcțional la repornire
- ▶ Dacă într-un atelier sunt utilizate mai multe roți de mână wireless, atunci asigurați o atribuire fără echivoc între roțile de mână și suporturile roții de mână (cum ar fi autocolantele codificate cromatic)
- ▶ Dacă într-un atelier sunt utilizate mai multe roți de mână wireless, atunci asigurați o atribuire fără echivoc între roțile de mână și respectiva mașină (cum ar fi cu un test funcțional)

Roata de mână radio HR 550FS este dotată cu o baterie reîncărcabilă. Bateria începe să se încarce când introduceți roata de mână în suport.

Suportul roții de mână HRA 551 FS și al roții de mână HR 550FS formează împreună o singură unitate funcțională.

Roata HR 550FS poate fi alimentată de baterie timp de până la opt ore înainte de a necesita reîncărcarea. Pentru o roată de mână complet descărcată sunt necesare aprox. trei ore pentru o încărcare completă. Dacă nu utilizați roata de mână HR 550FS, amplasați-o întotdeauna în suportul pentru roata de mână. Astfel, bateria roții de mână se încarcă în mod constant și este asigurată o conexiune directă cu circuitul de oprire de urgență.

Imediat ce roata de mână este în suportul său, aceasta comută intern la operarea prin cablu. Acest lucru înseamnă că puteți utiliza roata de mână chiar dacă este complet descărcată. Funcțiile sunt aceleași ca la funcționarea wireless.

i Curățați cu regularitate contactele suportului roții de mână și roata de mână pentru a asigura funcționarea corespunzătoare a acestora.

Distanța de transmisie este foarte largă. Dacă vă apropiați de limita razei de acțiune, de exemplu în cazul mașinilor foarte mari, roata de mână HR 550FS emite vibrații de alarmă ușor de observat. În acest caz trebuie să reduceți distanța până la suportul roții de mână, în care este integrat receptorul radio.



ANUNȚ**Atenție: Pericol pentru sculă și pentru piesa de prelucrat!**

Roata de mână wireless declanșează o reacție de oprire de urgență dacă transmisia radio este întreruptă, bateria este complet descărcată sau dacă există un defect. Reacțiile de oprire de urgență în timpul prelucrării pot cauza deteriorarea sculei sau a piesei de prelucrat.

- ▶ Așezați roata de mână în suportul roții de mână atunci când nu o utilizați
- ▶ Păstrați o distanță mică între roata de mână și suportul roții de mână (aveți grijă la alarma cu vibrații)
- ▶ Testați roata de mână înainte de prelucrare

Dacă sistemul de control a declanșat o oprire de urgență, trebuie să reactivați roata de mână. Procedați după cum urmează:

MOD

- ▶ Apăsați tasta **MOD**
- > Sistemul de control deschide meniul MOD.
- ▶ Selectați grupul **Setările mașinii**

CONFIG.
ROATĂ
FĂRĂ CABLU

- ▶ Apăsați tasta soft **CONFIG.** Tasta soft **CONFIG. FĂRĂ CABLU**
- > Sistemul de control deschide o fereastră pop-up pentru configurarea roților de mână wireless.
- ▶ Apăsați pe butonul **Porn. roată man** pentru a reactiva roata de mână wireless
- ▶ Selectați butonul **END**

Meniul MOD include o funcție pentru operarea și configurarea inițială a roții de mână.

Mai multe informații: "Configurarea roții de mână radio HR 550\FS", Pagina 474

Selectarea axei care va fi mutată

Puteți activa direct axele principale X, Y, Z și alte trei axe definite de producătorul mașinii unelte cu ajutorul tastelor axelor. Producătorul mașinii poate plasa, de asemenea, axa virtuală VT direct pe una dintre tastele libere pentru axe. Dacă axa vizuală VT nu este pe una dintre tastele axei, procedați după cum urmează:

- ▶ Apăsați tasta programabilă **F1 (AX)** a roții de mână
- > Sistemul de control afișează toate axele active pe afișajul roții de mână. Clipește axa activă în prezent.
- ▶ Selectați axa dorită cu tastele soft **F1 (->)** sau **F2 (<-)** și confirmați cu tasta soft **F3** a roții de mână (**OK**)



Consultați manualul mașinii.

Producătorul mașinii poate, de asemenea, configura broșa de strunjire (opțiunea 50) ca axă selectabilă.

Setarea sensibilității roții de mână

Sensibilitatea roții de mână definește distanța de deplasare a unei axe pentru o rotație a roții de mână. Sensibilitatea roții de mână rezultă din viteza definită a roții de mână a axei și nivelul de viteză utilizat intern de sistemul de control. Nivelul de viteză descrie un procent din viteza roții de mână. Sistemul de control calculează o valoare specifică a sensibilității roții de mână pentru fiecare nivel de viteză. Nivelurile rezultate de sensibilitate ale roții de mână pot fi selectate direct cu tastele cu săgeți ale roții de mână (numai dacă pasul incremental nu este activ).

Luând exemplul unei viteze definite a roții de mână de 1, rezultă următoarele valori de sensibilitate din nivelurile vitezei pentru unitățile de măsură respective:

Nivelurile de sensibilitate rezultate ale roții de mână în mm/rotație și grade/rotație:

0.0001/0.0002/0.0005/0.001/0.002/0.005/0.01/0.02/0.05/0.1/0.2/0.5/1

Nivelurile de sensibilitate rezultate ale roții de mână în in/rotație:

0.000127/0.000254/0.000508/0.00127/0.00254/0.00508/0.0127/0.0254/0.0508/0.127/0.254/0.508

Exemple de valori de sensibilitate rezultate ale roții de mână:

Viteza definită a roții de mână	Nivelul de viteză	Sensibilitatea rezultată a roții de mână
10	0,01%	0,001 mm/rotație
10	0,01%	0,001 grade/rotație
10	0,0127%	0,00005 in/rotație

Deplasarea axelor

- ▶ Pentru a activa roata de mână: apăsați tasta roții de mână de pe HR 5xx:
- ▶ Acum puteți opera sistemul de control numai prin intermediul HR 5xx. Sistemul de control afișează o fereastră contextuală cu aceste informații pe ecran.
- ▶ Selectați modul de operare dorit prin intermediul tastei soft **OPM**, dacă este cazul
- ▶ Dacă este necesar, apăsați și mențineți apăsat butonul permisiv



- ▶ Utilizați roata de mână pentru a selecta axa pe care doriți să o deplasați. Selectați axele suplimentare prin intermediul tastelor soft, dacă este necesar



- ▶ Deplasați axa activă în direcția pozitivă cu tasta + sau



- ▶ Deplasați axa activă în direcția negativă cu tasta -



- ▶ Pentru a dezactiva roata de mână: apăsați tasta roții de mână de pe HR 5xx
- ▶ Acum puteți opera din nou sistemul de control prin intermediul panoului de operare.

Setările potențiometrului

0,00005 in/rotație

ANUNȚ**Atenție: posibilă deteriorare a piesei de prelucrat!**

La comutarea între panoul de operare al mașinii și roata de mână, viteza de avans se poate reduce. Aceasta poate determina apariția de urme vizibile pe piesa de prelucrat.

- ▶ Retrageți scula înainte de a comuta între roata de mână și panoul de operare al mașinii.

Setările potențiometrului vitezei de avans de pe roata de mână pot să difere de cele de pe panoul de operare al mașinii. Când activați roata de mână, sistemul de control va activa automat potențiometrul vitezei de avans al roții de mână. Când dezactivați roata de mână, sistemul de control va activa automat potențiometrul vitezei de avans al panoului de operare al mașinii.

Pentru a vă asigura că viteza de avans nu crește la comutarea între potențiometre, viteza de avans este fie blocată, fie redusă.

Dacă viteza de avans anterioară comutării este mai mare decât viteza de avans după comutare, sistemul de control reduce automat viteza de avans la valoarea mai mică.

Dacă viteza de avans anterioară comutării este mai mică decât viteza de avans după comutare, sistemul de control blochează automat viteza de avans. În acest caz, trebuie să readuceți potențiometrul vitezei de avans la valoarea anterioară din cauză că potențiometrul activat al vitezei de avans va fi eficient doar atunci.

Poziționarea incrementală pas cu pas

Cu poziționarea incrementală pas cu pas, sistemul de control deplasează axa roții de mână active la o distanță presetată, definită de dvs.:

- ▶ Apăsați tasta soft **F2 (STEP)** a roții de mână
- ▶ Pentru a activa poziționarea pasului incremental: Apăsați tasta soft 3 (**ON**) de pe roata de mână
- ▶ Selectați incrementul pas cu pas apăsând tasta **F1** sau **F2**. Cel mai mic increment posibil este de 0,0001 mm (0,00001 inchi). Cel mai mare increment posibil este de 10 mm (0,3937 inchi).
- ▶ Confirmați incrementul pas cu pas selectat cu tasta soft 4 (**OK**)
- ▶ Cu tastele **+** sau **-** ale roții de mână, deplasați axa activă a roții de mână în direcția corespunzătoare

i Dacă apăsați și mențineți apăsată tasta **F1** sau **F2**, sistemul de control va crește incrementul cu un factor de 10 de fiecare dată când atinge o valoare zecimală de 0. Apăsând și tasta **CTRL**, puteți mări incrementul de contorizare cu un factor de 100 când apăsați **F1** sau **F2**.

Introducerea funcțiilor auxiliare M

- ▶ Apăsați tasta soft **F3 (MSF)** a roții de mână
- ▶ Apăsați tasta soft **F1 (M)**
- ▶ Selectați numărul funcției M dorite apăsând tasta **F1** sau **F2**
- ▶ Executați funcția auxiliară M cu tasta **NC start**

Introducerea vitezei S a broșei

- ▶ Apăsați tasta soft **F3 (MSF)** a roții de mână
- ▶ Apăsați tasta soft **F2 (S)** a roții de mână
- ▶ Selectați viteza dorită apăsând tasta **F1** sau **F2**
- ▶ Activați noua viteză S cu tasta **NC start**

i Dacă apăsați și mențineți apăsată tasta **F1** sau **F2**, sistemul de control va crește incrementul cu un factor de 10 de fiecare dată când atinge o valoare zecimală de 0. Apăsând și tasta **CTRL**, puteți mări incrementul de contorizare cu un factor de 100 când apăsați **F1** sau **F2**.

Introducerea vitezei de avans F

- ▶ Apăsați tasta soft **F3 (MSF)** a roții de mână
- ▶ Apăsați tasta soft **F3 (F)** a roții de mână
- ▶ Selectați viteza de avans dorită apăsând tasta **F1** sau **F2**
- ▶ Încărcați noua viteză de avans F cu tasta soft **F3 (OK)** a roții de mână.

i Dacă apăsați și mențineți apăsată tasta **F1** sau **F2**, sistemul de control va crește incrementul cu un factor de 10 de fiecare dată când atinge o valoare zecimală de 0. Apăsând și tasta **CTRL**, puteți mări incrementul de contorizare cu un factor de 100 când apăsați **F1** sau **F2**.

Setarea unei origini



Consultați manualul mașinii.

Producătorul mașinii-unelte poate dezactiva presetarea pentru fiecare axă în parte.

- ▶ Apăsăți tasta soft **F3 (MSF)** a roții de mână
- ▶ Apăsăți tasta programabilă **F4 (PRS)** a roții de mână
- ▶ Dacă este necesar, selectați axa pe care va fi setată originea
- ▶ Resetați la zero axa cu tasta soft **F3 (OK)** a roții de mână sau, cu **F1** și **F2**, setați valoarea dorită și confirmați cu **F3 (OK)**. Dacă apăsați de asemenea tasta **CTRL**, puteți crește incrementul la 10

Comutarea între modurile de operare

Cu tasta programabilă **F4 (OPM)** a roții de mână, aceasta poate fi utilizată pentru a modifica modul de operare, în cazul în care starea curentă a sistemului de control permite schimbarea modului.

- ▶ Apăsăți tasta programabilă **F4 (OPM)** a roții de mână
- ▶ Selectați modul de operare dorit cu tasta soft a roții de mână
 - MAN: **Operare manuală**
 - MDI: **Poziț. cu introd. manuală date**
 - SGL: **Rulare program, bloc unic**
 - RUN: **Rul. program, secv. integrală**

Generarea unui bloc de avans transversal complet



Consultați manualul mașinii.

Producătorul mașinii-unelte poate alocă orice funcție tastei **Generare bloc NC** a roții de mână.

- ▶ Selectați modul de operare **Poziț. cu introd. manuală date**
- ▶ Dacă este necesar, utilizați tastele cu săgeți de pe tastatura sistemului de control pentru a selecta blocul NC după care va fi introdus noul bloc de avans transversal.
- ▶ Activați roata de mână
- ▶ Apăsăți tasta **Generare bloc NC** de pe roata de mână
- ▶ Sistemul de control introduce un bloc de avans transversal complet, ce conține toate pozițiile axelor selectate prin funcția MOD.

Funcțiile din modurile de operare Rulare program

În modurile de operare Rulare program puteți utiliza următoarele funcții:

- Tasta **NC Start** (tasta **NC Start** a roții de mână)
- Tasta **NC Stop** (tasta **NC Stop** a roții de mână)
- După apăsarea tastei **NC Stop**: Oprire internă (tastele soft ale roții de mână **MOP** și apoi **Stop**)
- După apăsarea tastei **NC STOP**: Axe manuale transversale (tastele soft ale roții de mână **MOP** și apoi **MAN**)
- Reveniți la contur, după ce axele au fost traversate manual în timpul unei întreruperi de program (tastele soft **MOP** și apoi **REPO** ale roții de mână). Operarea se efectuează cu tastele soft ale roții de mână, care funcționează în mod similar cu tastele soft de pe ecran.

Mai multe informații: "Revenirea la contur", Pagina 306

- Porniți/opriți funcția „Înclinare plan de lucru” (tastele programabile **MOP** și apoi **3D** ale roții de mână)

5.3 Viteza broșei S, viteza de avans F și funcția auxiliară M

Aplicație

În modurile **Operare manuală** și **Roată de mână electronică**, puteți introduce viteza broșei S, viteza de avans F și funcțiile M (funcțiile auxiliare) cu tastele soft.

Mai multe informații: "Introducerea funcțiilor auxiliare M și STOP", Pagina 320



Consultați manualul mașinii.

Producătorul mașinii-unelte definește funcțiile auxiliare disponibile pe mașină și cele permise în modul **Operare manuală**.

Introducerea valorilor

Viteza S a broșei, funcțiile auxiliare M

Pentru a introduce turația broșei:



- ▶ Apăsati tasta soft **S**
- > Sistemul de control afișează dialogul **Viteză fus S** = într-o fereastră contextuală.



- ▶ Introduceți **1000** (viteza broșei)
- ▶ Apăsati tasta soft **NC Start** pentru a încărca valoarea.

Pentru a începe rotirea broșei cu viteza **S** specificată, utilizați o funcție **M**. Valoarea funcției **M** poate fi introdusă în același mod.

Sistemul de control afișează viteza curentă a broșei pe afișajul de stare. Dacă viteza broșei este mai mică de 1000, sistemul de control afișează, de asemenea, o poziție zecimală care a fost introdusă.

Viteză de avans F

Pentru a introduce viteza de avans:



- ▶ Apăsați tasta soft **F**.
- ▶ Sistemul de control deschide o fereastră contextuală.
- ▶ Introduceți viteza de avans dorită
- ▶ Confirmați cu tasta **ENT**



Următoarele sunt valabile pentru viteza de avans F:

- Dacă introduceți $F=0$, atunci este activă viteza de avans pe care producătorul mașinii a definit-o ca viteză minimă de avans
- Dacă viteza de avans introdusă depășește valoarea maximă care a fost definită de producătorul mașinii, atunci este activă valoarea definită de producătorul mașinii
- F este reținut chiar și după o întrerupere a alimentării
- Sistemul de control afișează viteza de avans pentru conturare, după cum urmează:
 - Dacă funcția **3D ROT** este activă, viteza de avans pentru conturare este afișată dacă sunt deplasate mai multe axe
 - Dacă **3D ROT** este inactivă, afișarea vitezei de avans rămâne goală atunci când mai multe axe sunt deplasate simultan
 - Dacă o roată de mână este activă, sistemul de control afișează viteza de avans pentru conturare în timpul rulării programului.

Sistemul de control afișează viteza curentă de avans pe afișajul de stare.

- Dacă viteza de avans este mai mică de 10, sistemul de control afișează, de asemenea, o poziție zecimală (dacă a fost introdusă).
- Sistemul de control afișează două zecimale dacă viteza de avans este mai mică de 1.

Schimbarea vitezei broșei și a vitezei de avans

Cu potențioarele, puteți varia viteza **S** a broșei și viteza de avans **F** de la 0 % la 150 % din valoarea setată.

Potențiometrul pentru viteza de avans reduce numai viteza de avans programată, nu viteza de avans calculată de sistemul de control.



Prioritatea pentru viteza broșei este activ numai pentru mașini cu acționare variabilă infinită a broșei.



Limită viteză de avans F MAX



Limita vitezei de avans depinde de mașină.
Consultați manualul mașinii.

Tasta soft **F MAX** vă permite să reduceți avansul pentru toate modurile de operare. Reducerea este valabilă pentru toate mișcările de deplasare rapidă și de avans. Valoarea introdusă rămâne activă după dezactivare sau activare.

Dacă o limită a vitezei de avans este activă, sistemul de control afișează un semn de exclamare în spatele valorii vitezei de avans în afișajul de stare.

Mai multe informații: "Afișaj de stare general", Pagina 69

Tasta soft **F MAX** este disponibilă în următoarele moduri de operare:

- **Rulare program, bloc unic**
- **Rul. program, secv. integrală**
- **Poziț. cu introd. manuală date**

Procedură

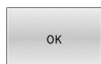
Pentru a activa limita de viteză de avans F MAX, procedați după cum urmează:



- ▶ Mod de operare: apăsați tasta **Poziț. cu introd. manuală date**



- ▶ Setați tasta soft **F MAX** la **PORNIT**



- ▶ Introduceți viteza de avans maximă dorită
- ▶ Apăsați tasta soft OK
- ▶ Sistemul de control afișează un semn de exclamare în spatele valorii vitezei de avans în afișajul de stare.

5.4 Siguranță funcțională integrată (FS)

Informații generale

Mașinile-unelte cu sisteme de control HEIDENHAIN pot fi echipate cu siguranță funcțională integrată (FS) sau cu siguranță externă. Acest capitol se referă exclusiv la mașinile cu siguranță funcțională integrată (FS).



Consultați manualul mașinii.
Producătorul mașinii-unelte adaptează sistemul de siguranță HEIDENHAIN la mașina dvs.

Fiecare utilizator al mașinii-unelte este expus la anumite riscuri. Deși dispozitivele de protecție pot preveni accesul la locații periculoase, utilizatorul trebuie să poată, de asemenea, lucra la mașină fără această protecție (de ex., ușa apărătoarei este deschisă).

Conceptele de siguranță HEIDENHAIN permit configurarea unui sistem care îndeplinește cerințele pentru **Nivelul de performanță d, Categoria 3** în conformitate cu **DIN EN ISO 13849-1** și **SIL 2 în conformitate cu IEC 61508 (DIN EN 61508-1)**.

Acesta asigură moduri de operare în siguranță, conform **DIN EN ISO 16090-1** (fostul DIN EN 12417). Astfel, se poate implementa o protecție completă a operatorului.

Baza conceptului de siguranță a HEIDENHAIN o reprezintă structura procesorului cu două canale, care este formată din computerul principal (MC) și unul sau mai multe module ale controlerului unității (CC).

Erorile relevante pentru siguranță au întotdeauna ca efect **oprirea de siguranță a tuturor angrenajelor** prin **reacții de oprire definite**.

Funcțiile de siguranță definite sunt declanșate și stările de operare în siguranță sunt obținute prin intrări și ieșiri relevante pentru siguranță pe două canale, care au o influență asupra procesului în toate modurile de operare.

În acest capitol veți găsi explicații privind funcțiile care sunt disponibile suplimentar pentru sistemul de control cu siguranță funcțională (FS).

Funcții de siguranță





Pentru a asigura faptul că sunt îndeplinite cerințele pentru protecția operatorului, siguranța funcțională integrată (FS) asigură funcțiile standardizate de siguranță. Producătorul mașinii utilizează funcțiile standardizate de siguranță pentru implementarea siguranței funcționale (FS) pentru mașina în cauză.

Puteți să monitorizați funcțiile de siguranță active în starea axei siguranței funcționale (FS).

Descriere	Semnificație	Scurtă descriere
SS0, SS1, SS1D, SS1F, SS2	Oprire de siguranță	Oprirea în siguranță a unităților utilizând diferite metode
STO	Cuplu de siguranță oprit	Alimentarea cu energie a motorului este întreruptă. Oferă protecție împotriva pornirii accidentale a antrenărilor
SOS	Oprire de siguranță a operării	Oprire de siguranță a operării. Oferă protecție împotriva pornirii accidentale a antrenărilor
SLS	Viteză limitată pentru siguranță	Viteză limitată pentru siguranță. Previne ca antrenările să depășească limitele de viteză specificate când ușa de protecție este deschisă
SLP	Poziție limitată pentru siguranță	Poziție limitată pentru siguranță. Monitorizează axele sigure pentru a le încadra în valorile limită ale unei suprafețe definite
SBC	Control sigur al frânei	Control pe două canale al frânelor de reținere a motorului




Afișaje de stare pentru siguranța funcțională (FS)

Sistemul de control indică modul de operare în siguranță printr-o pictogramă pe rândul de taste soft verticale:

Pictogramă	Mod de operare în siguranță	Scurtă descriere
 SOM_1	Modul de operare SOM_1 activ	Modul de operare în siguranță 1: Mod automat, mod de producție
 SOM_2	Modul de operare SOM_2 activ	Modul de operare în siguranță 2: Modul de configurare
 SOM_3	Modul de operare SOM_3 activ	Modul de operare în siguranță 3: Intervenție manuală; numai pentru operatori calificați
 SOM_4	Modul de operare SOM_4 activ Această funcție trebuie să fie activată și adaptată de către producătorul mașinii-unelte.	Modul de operare în siguranță 4: Intervenție manuală avansată, monitorizarea procesului, numai pentru utilizatori calificați

Afișaj general de stare

La un sistem de control cu siguranță funcțională (FS), afișajul de stare conține informații de siguranță suplimentare. Sistemul de control afișează stările de operare active ale vitezei **S** și ale elementelor vitezei de avans **F** în afișarea stării generale.

Simbol	Semnificație
	Rata avansului în stare oprită
	Broșă în stare oprită
	Axă sigură (netestată)

Afișaj de stare suplimentar

Fila **FS** din afișajul de stare suplimentar conține următoarele informații:




Informații privind siguranța funcțională (fila FS)

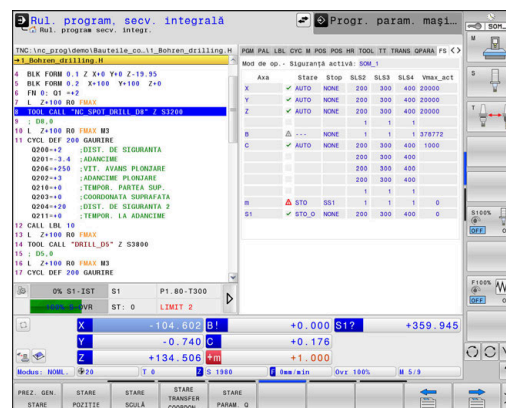
Tastă soft	Semnificație
Nu este posibilă selecția directă	Un mod de operare în siguranță este activ

Informații FS:

Câmp	Semnificație
Axă	Axa cinematicii active
Stare	Funcție de siguranță activă
Stop	Reacție de oprire
SLS2	Valorile maxime pentru viteză sau viteză de avans pentru SLS în modul de operare SOM_2
SLS3	Valorile maxime pentru viteză sau viteză de avans pentru SLS în modul de operare SOM_3
SLS4	Valorile maxime pentru viteză sau viteză de avans pentru SLS în modul de operare SOM_4 Această funcție trebuie să fie activată și adaptată de către producătorul mașinii-unelte.
Vmax_act	Viteza validă în prezent sau limita vitezei de avans Acestea sunt fie valorile din setările SLS , fie de la SPLC Dacă valorile sunt mai mari decât 999 999, sistemul de control afișează mesajul MAX .

Sistemul de control indică starea de test a axelor prin intermediul unei pictograme:

Pictogramă	Semnificație
	Axa a fost testată sau nu trebuie testată.
	Axa nu a fost testată, însă trebuie testată pentru o funcționare sigură. Mai multe informații: "Testarea pozițiilor axelor", Pagina 204
	Axa nu este monitorizată de siguranța funcțională (FS) sau nu este configurată ca axă sigură.



Testarea pozițiilor axelor



Consultați manualul mașinii.

Această funcție trebuie să fie adaptată de către producătorul mașinii.

Producătorul mașinii definește comportamentul axelor FS-NC controlate prin viteză în timp ce ușa protecției este deschisă în parametrul mașinii **speedPosCompType** (nr. 403129). Producătorul mașinii poate, de ex., să permită activarea broșei și, astfel, să permită zgârierea piesei de prelucrat cât timp este deschisă ușa protecției.

După pornire, sistemul de control verifică dacă poziția unei axe se potrivește cu poziția imediat după oprire. Dacă are loc o abatere sau siguranța funcțională detectează faptul că s-a produs o schimbare, axa este marcată pe afișajul de poziție. Sistemul de control indică un triunghi roșu de avertizare pe afișajul de stare.

Axele marcate nu mai pot fi deplasate în timp ce ușa este deschisă. În astfel de cazuri, trebuie să vă apropiați de o poziție de test pentru axele respective.

Procedați după cum urmează:

- ▶ Selectați modul **Operare manuală**
- ▶ Apăsați tasta soft **DEPLAS.** Tasta soft **DEPLAS. LA DE VERIF.**
- > Sistemul de control afișează axele care nu au fost testate.
- ▶ Apăsați tasta soft **SELECTARE AXĂ**
- ▶ Selectați axa dorită prin intermediul tastei programabile, dacă este necesar
- ▶ Sau apăsați tasta soft **LOGICĂ POZIȚIE**
- ▶ Apăsați tasta **NC start**
- > Axa se deplasează în poziția de testare.
- > După atingerea poziției de test, sistemul de control emite un mesaj.
- ▶ Apăsați **butonul de permisiune** de pe panoul de control al mașinii
- > Sistemul de control afișează axa ca axă testată.
- ▶ Repetați această procedură pentru toate axele pe care doriți să le deplasați în poziția de test

ANUNȚ

Pericol de coliziune!

Sistemul de control nu verifică automat dacă pot apărea coliziuni între sculă și piesa de prelucrat. Pre-poziționarea incorectă sau spațierea insuficientă între componente poate duce la un risc de coliziune în timpul apropierii pozițiilor de testare.

- ▶ Dacă este necesar, deplasați într-o poziție sigură înainte de apropierea pozițiilor de testare
- ▶ Atenție la potențialele coliziuni



Consultați manualul mașinii.
Locația poziției de test este specificată de către producătorul mașinii-unelte.

Activarea limitelor vitezei de avans



Consultați manualul mașinii.
Această funcție trebuie să fie adaptată de către producătorul mașinii.

Cu această funcție puteți preveni declanșarea reacției SS1 (oprirea în siguranță a unităților) când este deschisă ușa apărătoarei.

Dacă apăsați tasta soft **F LIMITED**, sistemul de control va limita viteza axelor și pe cea a broșei/broșelor la valorile definite de producătorul mașinii-unelte. Limitarea depinde de modul de operare SOM_x în siguranță, selectat cu ajutorul comutatorului cu lacăt.

Dacă SOM_1 este activ, axele și broșele sunt oprite, din cauză că numai atunci vi se va permite să deschideți ușile de protecție în SOM_1.



▶ Selectați modul **Operare manuală**



▶ Schimbați rândul de taste soft



▶ Activare/Dezactivare limită viteză de avans

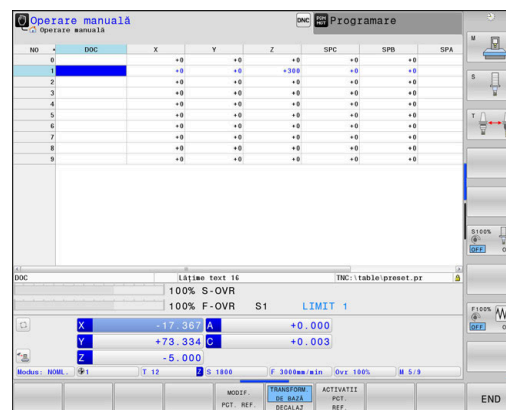
5.5 Gestionare presetări

Notă



Este esențial să utilizați tabelul de presetări în următoarele cazuri:

- Dacă mașina este echipată cu axe rotative (masă înclinată sau cap pivotant) și lucrați cu funcția **Înclinare plan de lucru** (opțiunea 8)
- Dacă mașina dvs. este echipată cu un sistem pentru schimbarea capului broșei
- Dacă până în prezent ați lucrat cu sisteme de control mai vechi cu tabele de origine REF
- Doriți să prelucrați mai multe piese de prelucrat identice care sunt aliniate diferit



Tabelul de presetări poate conține un număr nelimitat de rânduri (presetări). Pentru a optimiza dimensiunea fișierului și viteza de procesare, este recomandat să utilizați numai rândurile de care aveți nevoie pentru gestionarea presetărilor.

Din motive de siguranță, rândurile noi pot fi introduse numai la sfârșitul tabelului de presetări.



Consultați manualul mașinii.

Producătorul mașinii-unealtă specifică valorile implicite care trebuie utilizate pentru fiecare coloană a unui rând nou.

Presetări și presetări de palet




















Dacă lucrați cu mese mobile, aveți în vedere că presetările salvate în tabelul de presetări se raportează la o presetare activată a mesei mobile.

Mai multe informații: "Mese mobile", Pagina 389

Crearea și activarea unui tabel de presetări bazat pe INCH

i Dacă alegeți să comutați unitățile pentru sistemul de control la **INCH**, unitatea de măsură a tabelului de presetări nu va fi reglată automat.
Dacă doriți să modificați unitatea de măsură și în tabel, trebuie să creați un tabel nou de presetări.

Pentru a crea și activa un tabel de presetări bazat pe **INCH**, procedați după cum urmează

-  ▶ Selectați modul de operare **Programare**
-  ▶ Deschideți Gestionarul de fișiere
-  ▶ Deschideți directorul **TNC:\tabel**
-  ▶ Redenumiți fișierul **preset.pr**, de exemplu, în **preset_mm.pr**
-  ▶ Creați un fișier nou și denumiți-l **preset_inch.pr**
-  ▶ Selectați unitatea de măsură **INCH**
-  > Sistemul de control deschide noul tabel de presetări care este gol.
-  > Sistemul de control afișează un mesaj de eroare legat de un fișier prototip lipsă.
-  ▶ Ștergeți mesajul de eroare
-  ▶ Adăugați rânduri, de exemplu, 10 de rânduri
-  > Sistemul de control adaugă rândurile
-  ▶ Poziționați cursorul în coloana **ACTNO** a rândului **0**
-  ▶ Introduceți **1**
-  ▶ Confirmați introducerea
-  ▶ Deschideți Gestionarul de fișiere
-  ▶ Redenumiți fișierul **preset_inch.pr** în **preset.pr**
-  ▶ Selectați modul **Operare manuală**
-  ▶ Deschideți Gestionarul de presetări
-  ▶ Revizuiți tabelul de presetări

i Tabelul de scule este un alt tabel a cărui unitate de măsură nu este reglată automat.

Mai multe informații: "Crearea și activarea unui tabel de scule bazat pe INCH", Pagina 144

Salvarea presetărilor în tabel



Consultați manualul mașinii.

Producătorul mașinii-unelte poate dezactiva presetarea pentru fiecare axă în parte.

Producătorul mașinii-unelte poate defini o cale diferită pentru tabelul de presetări.

Tabelul de presetări se numește **PRESET.PR** și este salvat implicit în directorul **TNC:\table**.

PRESET.PR este editabil în modurile **Operare manuală** și **Roată de mână electronică** numai dacă a fost apăsată tasta soft **MODIF. PCT. REF.**. Puteți deschide tabelul de presetări **PRESET.PR** în modul **Programare**, dar nu îl puteți edita.

Există mai multe metode de salvare a presetărilor și a rotațiilor de bază în tabelul de presetări:

- Introducere manuală
 - Utilizarea ciclurilor palpatorului în modurile de operare **Operare manuală** și **Roată de mână electronică**
 - Utilizarea ciclurilor de palpare **400 - 405, 14xx** și **410 - 419** în modul automat
- Informații suplimentare:** manual de utilizare pentru **Programarea ciclurilor de măsurare pentru piese de prelucrat și scule**



Note privind utilizarea:

- În meniul 3-D ROT, puteți specifica aplicarea rotației de bază și în modul **Aționare manuală**.
Mai multe informații: "Pentru a activa înclinarea manuală", Pagina 260
- În momentul presetării, pozițiile axelor înclinate trebuie să corespundă cu situația de înclinare.
- Comportamentul sistemului de control în timpul presetării depinde de setarea din parametrul opțional al mașinii **chkTiltingAxes**(nr. 204601):
 - **RESETARE PLAN** nu resetează 3-D ROT activă.
 - În rândul 0, sistemul de control salvează întotdeauna ultima presetare setată manual, prin intermediul tastelor axei sau al tastei soft. Dacă presetarea setată manual este activă, sistemul de control afișează textul **PR MAN (0)** pe afișajul de stare.

Copierea tabelului de presetări

Este permisă copierea tabelului de presetări într-un alt director (pentru copia de rezervă a datelor). Rândurile protejate la scriere sunt protejate la scriere și în tabelele copiate.


Nu schimbați niciodată numărul de rânduri din tabelele copiate! Dacă doriți să reactivați tabelul, există riscul de apariție a unor probleme.




Pentru a activa tabelul de presetări care a fost copiat într-un alt director, trebuie să îl copiați din nou în directorul inițial.


Dacă selectați un nou tabel de presetări, trebuie să reactivați presetarea.


Salvarea manuală a presetărilor în tabelul de presetări



Procedați după cum urmează pentru a salva presetările în tabelul de presetări:


- ▶  Selectați modul **Operare manuală**

- ▶  Deplasați încet scula până când atinge (zgârie) suprafața piesei de lucru sau poziționați corespunzător cadranul de măsurare
- ▶ 
- ▶ 







- ▶  Apăsați tasta soft **ADMIN. PCT. REF.**
- ▶ Sistemul de control deschide tabelul de presetări și aduce cursorul pe rândul presetării active.

- ▶  Apăsați tasta soft **MODIF. PCT. REF.**
- ▶ Sistemul de control afișează toate opțiunile disponibile pentru introducere în rândul de taste soft.














- ▶  Selectați linia pe care doriți s-o modificați din tabelul de presetări (numărul liniei este numărul presetării)
- ▶  Dacă este cazul, selectați coloana pe care doriți s-o modificați din tabelul de presetări

- ▶  Utilizați tastele soft pentru a selecta una dintre posibilitățile de introducere disponibile

Opțiuni de introducere

Tastă soft	Funcție
	Transferul direct al poziției curente a sculei (cadranul de măsurare) ca nouă presetare: Această funcție salvează numai presetarea de pe axa pe care se află cursorul
	Asignarea oricărei valori pentru poziția efectivă a sculei (cadranul de măsurare): Această funcție salvează numai presetarea de pe axa pe care se află cursorul Introduceți valoarea dorită în fereastra contextuală
	Deplasarea incrementală a unei presetări deja stocate în tabel: Această funcție salvează numai presetarea de pe axa pe care se află cursorul Introduceți valoarea de compensare dorită cu semnul corect în fereastra contextuală. Dacă este activ ecranul în sistem imperial: Introduceți valoarea în țoli, iar sistemul de control va converti automat valorile introduse în mm
	Introduceți direct noua presetare, fără calcularea cinematicii (specifică axei). Utilizați această funcție numai dacă utilajul are o masă rotativă și doriți să setați presetarea în centrul mesei rotative introducând valoarea 0. Această funcție salvează numai valoarea de pe axa pe care se află cursorul. Introduceți valoarea dorită în fereastra contextuală. Dacă este activ ecranul în sistem imperial: Introduceți valoarea în țoli, iar sistemul de control va converti automat valorile introduse în mm
	Selectați vizualizarea TRANSFORM. DE BAZĂ/DECALAJ . Vizualizarea implicită TRANSFORM. DE BAZĂ afișează coloanele X, Y și Z. În funcție de mașină, coloanele SPA, SPB și SPC sunt afișate suplimentar. Aici sistemul de control salvează rotația de bază (pentru axa Z a sculei, sistemul de control utilizează coloana-SPC). Vizualizarea DECALAJ afișează valorile de decalare pentru presetare.
	Scierea presetării active într-o linie selectabilă din tabel: Această funcție salvează presetarea pe toate axele și apoi activează automat rândul adecvat din tabel. Dacă este activ ecranul în sistem imperial: Introduceți valoarea în țoli, iar sistemul de control va converti automat valorile introduse în mm

Editarea tabelului de presetări

Tastă soft	Funcție de editare în modul tabel
	Selectați începutul tabelului
	Selectați sfârșitul tabelului
	Selectați pagina anterioară din tabel
	Selectați pagina următoare din tabel
	Selectați funcțiile pentru introducerea presetărilor
	Alegeți între a afișa Transformarea de bază și Abaterea axelor
	Activați presetarea pentru linia selectată din tabelul de presetări
	Adăugați mai multe rânduri la sfârșitul tabelului
	Copiați câmpul evidențiat în momentul respectiv
	Inserarea câmpului copiat
	Resetare linie selectată: Sistemul de control introduce - în toate coloanele.
	Introducerea unui rând ca ultim rând din tabel
	Ștergere ultima linie din tabel

Protejarea presetărilor împotriva suprascrierii

Puteți utiliza coloana **LOCKED** pentru a proteja orice rânduri din tabelul de presetări împotriva suprascrierii. Rândurile protejate la suprascriere sunt evidențiate cromatic în tabelul de presetări.

Dacă doriți să suprascrieți un rând protejat la scriere cu un ciclu manual al palpatorului, confirmați cu tasta **OK** și introduceți parola (dacă rândul este protejat prin parolă).

ANUNȚ

Atenție: Se pot pierde date!

Rândurile care au fost blocate cu funcția **BLOCARE / PAROLĂ** pot fi deblocate numai cu parola selectată. Parolele uitate nu pot fi resetate. Aceasta înseamnă că rândurile blocate ar fi blocate permanent. Astfel, tabelul de presetări nu ar mai fi complet utilizabil.

- ▶ Este de preferat să utilizați funcția alternativă **BLOCARE / DEBLOCARE**
- ▶ Notați-vă parolele

Pentru a proteja o presetare împotriva suprascrierii, procedați după cum urmează:

- ▶ Apăsați tasta soft **MODIF. PCT. REF.**
- ▶ Selectați coloana **BLOCATE**
- ▶ Apăsați tasta soft **EDITARE CURENT**

Protejarea pentru o presetare fără utilizarea parolei:




- ▶ Apăsați tasta soft **BLOCARE / DEBLOCARE**
- ▶ Sistemul de control introduce un **L** în coloana **BLOCATE**.

Utilizarea unei parole pentru protejarea unei presetări:


- ▶ Apăsați tasta soft **BLOCARE / PAROLĂ**
- ▶ Introduceți parola în fereastra contextuală
- ▶ Confirmați cu tasta soft **OK** sau cu tasta **ENT**:
- ▶ Sistemul de control introduce valoarea **###** în coloana **BLOCATE**.

Anularea protecției la scriere


Pentru a edita un rând protejat anterior împotriva scrierii, procedați după cum urmează:

-  ▶ Apăsați tasta soft **MODIF. PCT. REF.**
-  ▶ Selectați coloana **BLOCATE**
-  ▶ Apăsați tasta soft **EDITARE CURENT**

Presetare protejată fără parolă:

-  ▶ Apăsați tasta soft **BLOCARE / DEBLOCARE**
- > Sistemul de control anulează protecția la scriere.

Presetare protejată cu parolă:

-  ▶ Apăsați tasta soft **BLOCARE / PAROLĂ**
- ▶ Introduceți parola în fereastra contextuală
- ▶ Confirmați cu tasta soft **OK** sau cu tasta **ENT**
- > Sistemul de control anulează protecția la scriere.

Activarea unei presetări

Activarea unei presetări în modul Operare manuală

ANUNȚ

Atenție: Deteriorare considerabilă a bunurilor!

Câmpurile nedefinite din tabelul de presetări se comportă diferit din câmpurile definite cu valoarea **0**: Câmpurile definite cu valoarea **0** suprascriu valoarea anterioară la activare, în timp ce valoarea anterioară este păstrată cu câmpurile nedefinite.

- ▶ Înainte de activarea unei presetări, verificați dacă toate coloanele conțin valori.



Note privind utilizarea:

- Când activați o presetare din tabelul de presetări, sistemul de control resetează orice decalare de origine activă, oglindirea, rotația sau factorul de scalare.
- Pe de altă parte, funcția **Înclinare plan de lucru** (ciclul **19** sau **PLAN**) rămâne activ.
- Dacă editați valoarea coloanei **DOC**, trebuie să reactivați presetarea. Numai atunci sistemul de control va accepta noua valoare.



- ▶ Selectați modul **Operare manuală**



- ▶ Apăsați tasta soft **ADMIN. PCT. REF.**



- ▶ Selectați numărul presetării pe care doriți să o activați



- ▶ Sau, cu tasta **GOTO** selectați numărul presetării pe care doriți să o activați



- ▶ Confirmați cu tasta **ENT**



- ▶ Apăsați tasta soft **ACTIVATII REF.**



- ▶ Confirmați activarea presetării
- ▶ Sistemul de control setează afișarea și rotația de bază.



- ▶ Ieșiți din tabelul de presetări

Activarea unei presetări într-un program NC

Utilizați ciclul **247** sau funcția **SELECTARE PRESETARE** pentru a activa presetările din tabelul de presetări pe durata unei rulări de program.

În ciclul **247**, puteți specifica numărul presetării care va fi activată. Cu ajutorul funcției **SELECTARE PRESETARE**, puteți specifica numărul presetării sau intrarea din coloana **Doc** pe care doriți să o activați.

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

5.6 Presetarea fără un palpator 3D

Notă

În momentul presetării, setați afișajul sistemului de control la coordonatele unei poziții cunoscute de pe piesa de prelucrat.



Toate funcțiile de palpate manuală sunt disponibile cu palpatoarele 3-D.

Mai multe informații: "Setarea originii cu palpatorul 3-D", Pagina 248



Consultați manualul mașinii.

Producătorul mașinii-unelte poate dezactiva presetarea pentru fiecare axă în parte.

Pregătire

- ▶ Fixați și aliniați piesa de prelucrat
- ▶ Introduceți scula zero cu rază cunoscută în broșă
- ▶ Asigurați-vă că sistemul de control afișează pozițiile efective

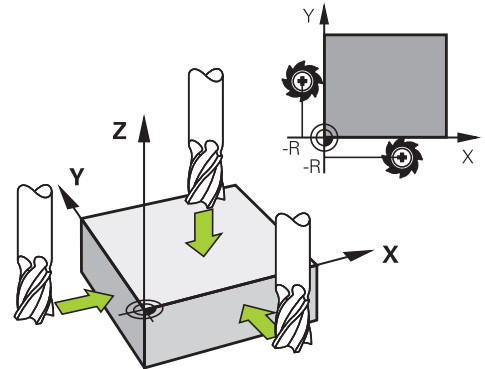
Presetarea cu o freză de capăt



- ▶ Selectați modul **Operare manuală**



- ▶ Deplasați încet scula, până când atinge (zgârie) suprafața piesei de prelucrat



Setarea unei presetări într-o axă:



- ▶ Selectați axa
- ▶ Sistemul de control deschide fereastra de dialog **PRESETTING Z=**



- ▶ Alternativă: apăsați tasta soft **SETARE DEC. ORIG**
- ▶ Selectați axa prin intermediul tastei soft



- ▶ Scula zero în axa broșei: Setări afișajul la o poziție cunoscută a piesei de prelucrat (aici, 0) sau introduceți grosimea d a bailegului. Pe axa sculei: Luați în considerare raza sculei



Repețiți procesul pentru celelalte axe.

Dacă scula de pe axa sculei a fost deja setată, setați afișarea axei sculei la lungimea L a sculei sau introduceți suma $Z=L+d$.



Note privind utilizarea:

- Sistemul de control salvează automat setarea presetării cu tastele de axe în rândul 0 al tabelului de prestări.
- Dacă producătorul mașinii-unelte a blocat o axă, atunci nu puteți seta o presetare în axa respectivă. Apoi, tasta soft pentru axa respectivă nu este vizibilă.
- Comportamentul sistemului de control în timpul presetării depinde de setarea din parametrul opțional al mașinii **chkTiltingAxes**(nr. 204601):

Utilizarea funcțiilor palpatorului cu palpatoare mecanice sau cu cadrane de măsurare

Dacă nu dețineți un palpator 3-D electronic pe mașina dvs., puteți utiliza și toate funcțiile palpator manuale descrise anterior (excepție: funcția de calibrare) cu palpatoare mecanice sau doar atingând piesa de lucru cu scula.

Mai multe informații: "Utilizarea unui palpator 3-D", Pagina 219

În locul semnalului electronic generat automat de un palpator 3-D în timpul palpării, puteți iniția manual semnalul de declanșare pentru captarea **poziției de palpate** apăsând o tastă.

Procedați după cum urmează:



- ▶ Selectați orice funcție palpator cu tasta soft
- ▶ Deplasați palpatorul mecanic în prima poziție care va fi captată de sistemul de control



- ▶ Pentru captarea poziției: Apăsați tasta soft
Captare poziție efectivă
- > Sistemul de control salvează poziția curentă.
- ▶ Mutați palpatorul mecanic în următoarea poziție care va fi captată de sistemul de control



- ▶ Pentru captarea poziției: Apăsați tasta soft
Captare poziție efectivă
- > Sistemul de control salvează poziția curentă.
- ▶ Dacă este necesar, mutați-vă în poziții suplimentare și capturați după cum a fost descris anterior

- ▶ **Decalare origine:** În fereastra meniului, introduceți coordonatele noii presetări, confirmați cu tasta soft **SETARE DEC. ORIG** sau scrieți valoarea într-un tabel

Mai multe informații: "Scrierea valorilor măsurate din ciclurile palpatorului în tabelul de origini", Pagina 229

Mai multe informații: "Scrierea valorilor măsurate din ciclurile palpatorului în tabelul de presetări", Pagina 230

- ▶ Finalizați funcția de palpate: Apăsați tasta **END**



Dacă încercați să setați o presetare într-o axă blocată, sistemul de control va emite fie un avertisment, fie un mesaj de eroare, în funcție de ceea ce a definit producătorul mașinii-unelte.

5.7 Utilizarea unui palpator 3-D

Introducere

Comportamentul sistemului de control în timpul setării presetate depinde de setarea din parametrul opțional al mașinii **chkTiltingAxes** (nr. 204601):

- **chkTiltingAxes: NoCheck** Sistemul de control nu verifică dacă coordonatele curente ale axelor rotative (pozițiile efective) sunt în concordanță cu unghiurile de înclinare pe care le-ați definit.
- **chkTiltingAxes: CheckIfTilted** Cu un plan de lucru înclinat activ, sistemul de control verifică în timpul presetării pe axele X, Y și Z dacă coordonatele curente ale axelor rotative concordă cu unghiurile de înclinare pe care le-ați definit (meniul 3-D ROT). Dacă pozițiile nu corespund, sistemul de control deschide meniul **Plan prelucr. este inconsistent**.
- **chkTiltingAxes: CheckAlways** Cu un plan de lucru înclinat activ, sistemul de control verifică în timpul presetării pe axele X, Y și Z dacă respectivele coordonate ale axelor rotative corespund. Dacă pozițiile nu corespund, sistemul de control deschide meniul **Plan prelucr. este inconsistent**.






Note privind utilizarea:

- Dacă funcția de verificare este dezactivată, funcțiile de palpate **PL** și **ROT** utilizează o poziție pe axa rotativă egală cu 0 în calculele acestora.
- Setați întotdeauna o presetare în toate cele trei axe principale. Aceasta definește în mod clar și corect presetarea. Astfel, luați în considerare și posibilele abateri rezultate din înclinarea axelor.
- Sistemul de control emite un mesaj de eroare dacă nu utilizați un palpator 3D pentru presetare și pozițiile nu corespund.

Dacă nu a fost setat parametrul mașinii, sistemul de control efectuează verificarea ca și cum setarea ar fi **chkTiltingAxes: CheckAlways**

Comportamentul cu axe înclinate

Dacă pozițiile nu corespund, sistemul de control deschide meniul **Plan prelucr. este inconsistent**.

Tastă soft	Funcție
	În meniul 3-D ROT, sistemul de control setează Acționare manuală 3D-ROT la Activ . Axele liniare se deplasează într-un plan de lucru înclinat. Acționare manuală 3D-ROT rămâne activă până ce o setați la Inactiv .
	Sistemul de control ignoră planul de lucru înclinat Presetarea definită se aplică numai acestei stări înclinate.
	Sistemul de control poziționează axele rotative așa cum se specifică în meniul ROT 3-D și setează Acționare manuală 3D-ROT la Activ . Acționare manuală 3D-ROT rămâne activă până ce o setați la Inactiv .

Alinierea axelor rotative

ANUNȚ

Pericol de coliziune!

Sistemul de control nu verifică coliziunile înainte de a alinia axele rotative. Pericol de coliziune dacă nu există nicio mișcare de pre-poziționare.

- ▶ Mutați-vă într-o poziție sigură înainte de aliniere

Pentru a alinia axele rotative, se procedează după cum urmează:

- ▶ Apăsați tasta soft **ALINIERE AXĂ ROT.**
- ▶ Definiți viteza de avans, dacă este necesar
- ▶ Specificați înclinarea, dacă este necesar
 - **NO SYM**
 - **SYM +**
 - **SYM -**
- ▶ Selectați comportamentul de poziționare
- ▶ Apăsați tasta **NC start**
- ▶ Sistemul de control aliniază axele. Funcția Înclinare plan de lucru devine activă în acest scop.

i Înclinarea poate fi selectată doar dacă ați setat **Acționare manuală 3D-ROT** la **activ**.

Mai multe informații: "Pentru a activa înclinarea manuală", Pagina 260

Prezentare generală











Consultați manualul mașinii.

Sistemul de control trebuie să fie pregătit special de către producătorul mașinii pentru utilizarea unui palpator.



HEIDENHAIN garantează funcționarea corectă a ciclurilor pentru palpator numai în combinație cu palpatoarele HEIDENHAIN.

Următoarele cicluri de palpator sunt disponibile în modul **Operare manuală**:

Tastă soft	Funcție	Pagină
	Calibrarea palpatorului 3-D	231
	Măsurarea rotației de bază 3-D prin palparea unui plan	244
	Măsurarea unei rotații de bază cu ajutorul unei linii	241
	Setarea presetării în orice axă	249
	Setarea unui colț ca presetare	250
	Setarea unui centru de cerc ca presetare	252
	Setarea liniei centrale ca presetare	255
	Gestionarea datelor sistemului de palpare	160



Note privind utilizarea:

- În timp ce funcțiile palpatorului sunt în curs de execuție, sistemul de control dezactivează temporar **Setări de program globale**.
- În modul de strunjire puteți să utilizați toate funcțiile manuale ale palpatorului, cu excepția ciclurilor **Palpator în plan** și **Papare intersecții**. În modul de strunjire, valorile măsurate pe axa X corespund cu valorile diametrului.
- Pentru a utiliza palpatorul în modul Strunjire, trebuie să calibrați separat palpatorul în modul Strunjire. Deoarece setarea implicită a broșei rotative poate varia între modul Frezare și în modul Strunjire, trebuie să calibrați palpatorul fără niciun decalaj al centrului. Puteți crea date de scule suplimentare pentru palpator, de ex. ca sculă indexată.
- Dacă funcția pentru orientarea broșei în direcția de palpare programată este activă, numărul de rotații ale broșei este limitat când este deschisă ușa protecției. În unele cazuri, direcția de rotație a broșei se va schimba și poziționarea nu va urma întotdeauna traseul cel mai scurt.
- Dacă nu este introdus niciun palpator al sculei, poziția reală poate fi captată cu **NC START**. Sistemul de control afișează un avertisment conform căruia nu este efectuată nicio mișcare de palpare în cazul respectiv.



Informații suplimentare: manual de utilizare pentru **Programarea ciclurilor de măsurare pentru piese de prelucrat și scule**

Mișcările de avans transversal cu roată de mână cu afișaj

Dacă aveți o roată de mână cu afișaj, puteți transfera controlul la roata de mână în timpul unui ciclu manual al palpatorului.

Procedați după cum urmează:

- ▶ Porniți ciclul manual al palpatorului
- ▶ Poziționați palpatorul într-o poziție de lângă primul punct de palpate
- ▶ Palpați primul punct de palpate
- ▶ Activați roata de mână de pe aceasta
- > Sistemul de control afișează fereastra contextuală **Roată de mână activă**.
- ▶ Poziționați palpatorul într-o poziție de lângă al doilea punct de palpate
- ▶ Dezactivați roata de mână de pe aceasta
- > Sistemul de control închide fereastra contextuală.
- ▶ Palpați al doilea punct de palpate
- ▶ Dacă este necesar, setați preșetarea
- ▶ Opriți funcția de palpate



Dacă roata de mână este activă, nu puteți porni ciclurile de palpate.

Suprimare monitorizare palpator

Suprimare monitorizare palpator

În cazul în care sistemul de control nu primește un semnal stabil de la palpator, este afișată tasta soft **MONITORIZ.** Se afișează tasta programabilă **MONITORIZ. DEZACTIVAT.**

Procedați după cum urmează pentru a dezactiva monitorizarea palpatorului:



- ▶ Selectați modul **Operare manuală**



- ▶ Apăsați tasta programabilă **OPRITĂ TASTERULUI**
- ▶ Sistemul de control dezactivează monitorizarea palpatorului timp de 30 de secunde.
- ▶ Dacă este necesar, mutați palpatorul astfel încât sistemul de control să primească un semnal stabil de la acesta.

Atât timp cât monitorizarea palpatorului este oprită, sistemul de control afișează mesajul de eroare

Monitorizarea palpatorului este dezactivată timp de 30 de secunde.

Acest mesaj de eroare rămâne activ doar pentru 30 de secunde.



Dacă palpatorul trimite un semnal stabil în 30 de secunde, atunci monitorizarea palpatorului se reactivează automat și mesajul de eroare este șters.

ANUNȚ







Pericol de coliziune!

În timp ce monitorizarea palpatorului este dezactivată, sistemul de control nu va efectua verificarea coliziunilor. Astfel, trebuie să vă asigurați că palpatorul poate fi poziționat în condiții de siguranță. Există un risc de coliziune dacă selectați direcția greșită de traversare!

- ▶ Deplasați cu grijă axele în modul de operare **Operare manuală**

Funcții în ciclurile de palpator

Tastele soft care se utilizează pentru selectarea direcției de palpate sau a rutinei de palpate sunt afișate în ciclurile de palpator manuale. Tastele soft afișate variază în funcție de ciclul respectiv:

Tastă soft	Funcție
	Selectați direcția de palpate
	Capurați poziția reală
	Palpați gaura (cercul interior) automat
	Palpați știftul (cercul exterior) automat
	Palpați un cerc model (punctul central a mai multe elemente)
	Selectați o direcție paraxială de palpate pentru palpate gaurilor, știfturilor și cercurilor model

Rutină automată de palpate pentru găuri, știfturi și modele circulare

ANUNȚ

Pericol de coliziune!

Sistemul de control nu execută o verificare automată a coliziunii cu tija. În timpul procedurilor de palpate automate, sistemul de control poziționează automat palpatorul la pozițiile de palpate. Există un risc de coliziune dacă nu a fost corectă pre-poziționarea sau dacă au fost ignorate obstacolele.

- ▶ Programați o prepoziționare adecvată
- ▶ Utilizați degajări de siguranță pentru a lua în considerare obstacolele

Dacă utilizați o rutină de palpate pentru palpatarea automată a unei găuri, a unui știft sau a unui model circular, sistemul de control deschide un formular cu câmpurile de introducere necesare.

Câmpuri de intrare în formularele Măsurare știft și Măsurare gaură

Câmp de introducere	Funcție
Diametrul bosajului? or Diametrul găurii?	Diametrul contactului palpatorului (opțional pentru găuri)
Distanța de siguranță?	Distanța la contactul palpatorului în plan
Înălțime increm. de sig.?	Poziționarea palpatorului în direcția axei broșei (pornind de la poziția curentă)
Unghi pornire?	Unghi pentru prima operație de palpate (0° = direcție pozitivă a axei principale, respectiv X+ pentru axa Z a broșei). Toate celelalte unghiuri de palpate derivă din numărul punctelor de palpate.
Nr. puncte de tastare?	Număr de operații de palpate (de la 3 la 8)
Lungimea unghiului?	Palpatarea unui cerc complet (360°) sau a unui segment de cerc (lungime unghiulară < 360°)

Rutină automată de palpate:

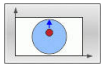
► Prepoziționați palpatorul



- Selectați funcția de palpate: apăsați tasta soft **PROBING CC**



- Orificiul trebuie să fie palpat în mod automat: apăsați tasta soft **ORIFICIU**



- Selectați direcția paraxială de palpate



- Pentru a porni funcția de palpate: apăsați tasta **Start NC**
- Sistemul de control efectuează automat toate procesele de prepoziționare și palpate.

Sistemul de control se apropie de poziție cu viteza de avans **FMAX** definită în tabelul palpatorului. Viteza de avans de palpate definită **F** este utilizată pentru operația de palpate curentă.



Note de operare și de programare:

- Înainte de începerea unei rutine de palpate automată, trebuie să prepoziționați palpatorul în apropierea primului punct de palpate. Decalați palpatorul cu o degajare aproximativ egală cu spațiul de siguranță în sens opus direcției de palpate. Degajarea de siguranță este derivată din suma valorilor din tabelul de palpatoare și din formularul de introducere.
- Pentru un cerc interior cu un diametru mare, sistemul de control poate, de asemenea, să poziționeze palpatorul pe un arc de cerc la viteza de avans **FMAX**. Pentru aceasta, este necesară introducerea valorii unui spațiu de siguranță pentru prepoziționare și a diametrului găurii în formularul de introducere. Poziționați palpatorul în interiorul orificiului, într-o poziție decalată față de perete cu aproximativ valoarea spațiului de siguranță. În prepoziționare, luați în considerare unghiul de pornire al primului proces de palpate; de exemplu, la un unghi de pornire de 0°, sistemul de control va palpa mai întâi în direcția pozitivă a axei de referință.
- După ultimul proces de palpate și dacă unghiul de deschidere conține valoarea 360°, sistemul de control poziționează palpatorul piesei de prelucrat înapoi în poziția în care se afla înainte de pornirea funcției de palpate.

Selectarea ciclului de palpate

- ▶ Selectați modul de operare **Operare manuală** sau **Roată de mână electronică**



- ▶ Pentru a selecta funcția de palpate: apăsați tasta soft **PALPATOR**



- ▶ Selectați ciclul palpatorului apăsând tasta soft corespunzătoare, de exemplu **PROBING POS**
- ▶ Sistemul de control afișează meniul asociat.



Note privind utilizarea:

- Când selectați o funcție de palpate manuală, sistemul de control deschide un formular în care sunt afișate toate datele necesare. Conținutul formularelor depinde de funcția respectivă.
- De asemenea, puteți introduce valori în unele câmpuri. Folosiți tastele cursor pentru a comuta la câmpul de introducere dorit. Puteți poziționa cursorul numai în câmpurile care pot fi editate. Câmpurile care nu pot fi editate sunt estompate.

Înregistrarea valorilor măsurate din ciclurile palpatorului



Consultați manualul mașinii.

Sistemul de control trebuie să fie pregătit special de producătorul sculei mașinii unelte pentru utilizarea acestei funcții.

După executarea ciclului respectiv al palpatorului, sistemul de control scrie valorile măsurate în fișierul TCHPRMAN.html.

Dacă nu ați definit o cale în parametrul mașinii

FN16DefaultPath (nr. 102202), sistemul de control va stoca fișierul TCHPRMAN.html direct în **TNC**:



Note privind utilizarea:

- Dacă executați consecutiv mai multe cicluri de palpate, sistemul de control salvează valorile măsurate unele sub altele.

Scrierea valorilor măsurate din ciclurile palpatorului în tabelul de origini



Dacă doriți să salvați valorile măsurate în sistemul de coordonate al piesei de prelucrat, utilizați funcția **INTROD. ORIGINE**. Dacă doriți să salvați valorile măsurate în sistemul de coordonate de bază, utilizați funcția **SCRIERE PCT. SCRIERE PCT. REF.**

Mai multe informații: "Scrierea valorilor măsurate din ciclurile palpatorului în tabelul de presetări", Pagina 230

Cu tasta soft **INTROD. ORIGINE**, sistemul de control poate scrie valorile măsurate în timpul oricărui ciclu de palpate într-un tabel de origini:

- ▶ Selectați orice funcție de palpate
- ▶ Introduceți coordonatele dorite ale originii în casetele de introducere corespunzătoare (în funcție de ciclul rulat al palpatorului)
- ▶ Introduceți numărul originii în câmpul de introducere **Număr din tabel?**
- ▶ Apăsați tasta soft **INTROD. ORIGINE**
- > Sistemul de control salvează originea în tabelul de origini indicat, la numărul introdus.

Scierea valorilor măsurate din ciclurile palpatorului în tabelul de presetări

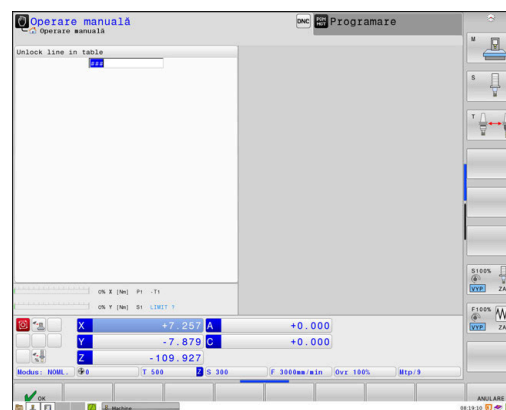
i Dacă doriți să salvați valorile măsurate în sistemul de coordonate de bază, utilizați funcția **SCRIERE PCT. SCRIERE PCT. REF.** Dacă doriți să salvați valorile măsurate în sistemul de coordonate al piesei de prelucrat, utilizați funcția **INTROD. ORIGINE.**

Mai multe informații: "Scierea valorilor măsurate din ciclurile palpatorului în tabelul de origini", Pagina 229

Cu tasta soft **SCRIERE PCT. REF.**, sistemul de control poate scrie valorile măsurate în timpul unui ciclu de palpate în tabelul de presetări. Valorile măsurate sunt stocate în funcție de sistemul de coordonate al mașinii (coordonate REF). Tabelul de presetări se numește PRESET.PR și este salvat în directorul TNC:\table\.

- ▶ Selectați orice funcție de palpate
- ▶ Introduceți coordonatele dorite ale presetării în casele de introducere corespunzătoare (în funcție de ciclul rulat al palpatorului)
- ▶ Introduceți numărul presetat în câmpul de introducere **Număr din tabel?**
- ▶ Apăsați tasta soft **SCRIERE PCT. REF.**
- ▶ Sistemul de control deschide meniul **Suprascriere presetare activă?**
- ▶ Apăsați tasta soft **RESCRIERE PCT. REF**
- ▶ Sistemul de control salvează presetarea în tabelul de presetări sub numărul introdus.
 - Numărul presetat nu există: sistemul de control nu salvează linia decât la apăsarea tastei soft **INTROD. RÂND** (Creați linia în tabel?)
 - Numărul presetării este protejat: apăsați tasta soft **INTR. ÎN LINII BLOCATE** pentru a suprascrie presetarea activă
 - Numărul presetării este protejat prin parolă: apăsați tasta soft **INTR. ÎN LINII BLOCATE** și introduceți parola pentru a suprascrie presetarea activă

i Sistemul de control afișează o notă dacă rândul tabelului nu poate fi scris din cauza dezactivării. Funcția de palpate însăși nu este întreruptă.



5.8 Calibrarea palpatoarelor 3-D

Introducere

Pentru a specifica cu precizie punctul efectiv de declanșare a unui palpator 3-D trebuie să calibrați palpatorul, în caz contrar sistemul de control nu poate furniza rezultate de măsurare precise.



Note privind utilizarea:

- Calibrați întotdeauna palpatorul din nou în cazurile următoare:
 - Configurare inițială
 - Stilus defect
 - Schimbare tijă
 - Schimbare în viteza de avans pentru palpare
 - Neregularități cauzate, de exemplu, când mașina se supraîncălzește
 - Schimbarea axei sculei active
- La apăsarea pe tasta soft **OK** după calibrare, valorile de calibrare se aplică palpatorului activ. Datele actualizate ale sculei sunt aplicate imediat; nu este necesară reapelarea sculei.

În timpul calibrării, sistemul de control găsește lungimea efectivă a tijei și raza efectivă a vârfului sferic. Pentru a calibra palpatorul 3-D, fixați un inel de reglare sau un prezon de înălțime și rază cunoscute pe masa mașinii.

Sistemul de control asigură cicluri de calibrare pentru calibrarea lungimii și a razei:



- ▶ Apăsați tasta soft **PALPATOR**



- ▶ Afișați ciclurile de calibrare: apăsați **TS CALIBR.**

- ▶ Selectați ciclul de calibrare

Cicluri de calibrare

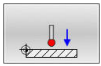
Tastă soft	Funcție	Pagină
	Calibrarea lungimii	232
	Măsurați raza și decalajul centrului utilizând un inel de calibrare	233
	Măsurați raza și decalajul centrului utilizând un prezon sau un știft de calibrare	233
	Măsurați raza și decalajul centrului utilizând o sferă de calibrare Calibrare 3-D (opțiunea 92)	233

Calibrarea lungimii efective

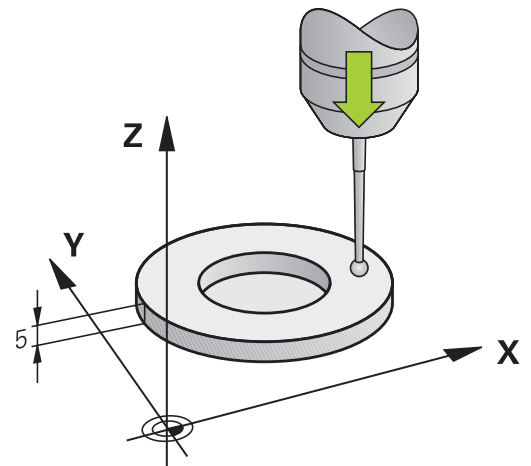
i HEIDENHAIN garantează funcționarea corectă a ciclurilor pentru palpator numai în combinație cu palpatoarele HEIDENHAIN.

⚙️ Lungimea efectivă a palpatorului este întotdeauna raportată la punctul de referință al sculei. Punctul de referință al sculei se află deseori în vârful broșei, pe suprafața broșei. Producătorul mașinii poate amplasa punctul de referință al sculei într-o altă poziție.

- ▶ Setează presetarea pe axa broșei astfel încât următoarea relație să se aplice la tabelul mașinii: $Z = 0$



- ▶ Selectați funcția de calibrare pentru lungimea palpatorului: Apăsați tasta soft **Calibrare lungime TS**
- ▶ Sistemul de control afișează datele curente de calibrare.
- ▶ **Punct ref. ptr. lungime?**: introduceți înălțimea inelului de reglare în fereastra de meniu
- ▶ Deplasați palpatorul într-o poziție chiar deasupra inelului de reglare
- ▶ Pentru a schimba direcția de avans transversal (dacă este necesar), apăsați o tastă soft sau o tastă săgeată
- ▶ Suprafața palpatorului: Apăsați tasta **NC Start**
- ▶ Verificați rezultatele
- ▶ Apăsați tasta soft **OK** pentru ca valorile să devină operaționale
- ▶ Apăsați tasta soft **ANULARE** pentru a opri funcția de calibrare.
- ▶ Sistemul de control înregistrează procesul de calibrare în fișierul TCHPRMAN.html.



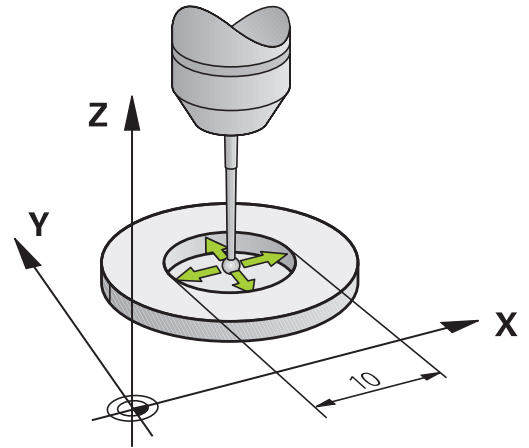
Calibrarea razei efective și compensarea abaterilor de aliniere ale centrului

i HEIDENHAIN garantează funcționarea corectă a ciclurilor pentru palpator numai în combinație cu palpatoarele HEIDENHAIN.

La calibrarea razei vârfului bilei, sistemul de control execută o rutină de palpate automată. În prima execuție, sistemul de control găsește punctul central al inelului sau al știftului de calibrare (măsurare aproximativă) și poziționează palpatorul în centru. Apoi, în procesul efectiv de calibrare (măsurare fină), este evaluată raza vârfului sferic. Dacă palpatorul permite palparea din orientări opuse, decalajul centrului este determinat pe durata unui alt ciclu.

Proprietatea necesității orientării și a modului de orientare a palpatorului este predefinită pentru palpatoarele HEIDENHAIN. Celelalte palpatoare sunt configurate de producătorul mașinii.

După introducerea palpatorului, în mod normal este necesar să aliniați cu exactitate axa palpatorului cu axa broșei. Funcția de calibrare poate determina decalajul dintre axa palpatorului și axa broșei prin palpate din direcții opuse (rotație la 180°) și calculează compensarea.



i Decalajul centrului poate fi determinat numai cu ajutorul unui palpator adecvat.
Dacă doriți să calibrați utilizând partea exterioară a unui obiect, trebuie să prepoziționați palpatorul deasupra centrului sferei de calibrare sau a știftului de calibrare. Asigurați-vă că apropierea de punctele de palpate se poate realiza fără coliziune.

Rutina de calibrare variază în funcție de modul de orientare a palpatorului:

- Nu este posibilă nicio orientare sau orientarea este posibilă într-o singură direcție: Sistemul de control execută o măsurătoare aproximativă și o măsurătoare precisă și apoi stabilește raza efectivă a vârfului sferic (coloana R din tool.t).
- Orientarea este posibilă în două direcții (de ex., palpatoare HEIDENHAIN cu cablu): sistemul de control execută o măsurare aproximativă și una precisă, rotește palpatorul la 180° și execută o altă rutină de palpate. Decalajul centrului (CAL_OF din tchprobe.tp) este determinat suplimentar față de rază, prin palparea din direcții diferite.
- Orice orientare este posibilă (de ex., palpatoare HEIDENHAIN cu transmisie cu infraroșu): sistemul de control execută o măsurare aproximativă și una precisă, rotește palpatorul la 180° și execută o altă rutină de palpate. Decalajul centrului (CAL_OF din tchprobe.tp) este determinat suplimentar față de rază, prin palparea din direcții diferite.

Calibrarea cu ajutorul unui inel de calibrare

Procedați după cum urmează pentru calibrarea manuală cu ajutorul unui inel de calibrare:



- ▶ În modul **Operare manuală**, poziționați vârful sferic în alezajul inelului de reglare
- ▶ Selectați funcția de calibrare: apăsați tasta soft **Calibrare TS in inel**
- > Sistemul de control afișează datele curente de calibrare.
- ▶ Introduceți diametrul inelului de reglare
- ▶ Introduceți unghiul de pornire
- ▶ Introduceți numărul de puncte de palpate
- ▶ Palpare: apăsați tasta **Start NC**
- > Palpatorul 3D palpează toate punctele de palpate necesare din cadrul unei rutine automate de palpate și calculează raza efectivă a vârfului sferic. Dacă este posibilă palpatarea din direcții opuse, sistemul de control calculează decalajul centrului.
- ▶ Verificați rezultatele
- ▶ Apăsați tasta soft **OK** pentru ca valorile să devină operaționale
- ▶ Apăsați tasta soft **END** pentru a finaliza funcția de calibrare.
- > Sistemul de control înregistrează procesul de calibrare în fișierul TCHPRMAN.html.

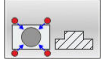


Consultați manualul mașinii.

Pentru a putea determina abaterile de aliniere ale centrului vârfului bilei, sistemul de control trebuie să fie pregătit special de către producătorul mașinii.

Calibrarea cu un prezon sau știft de calibrare

Procedați după cum urmează pentru calibrarea manuală cu un prezon sau un știft de calibrare:



- ▶ În modul **Operare manuală**, poziționați vârful sferic deasupra centrului știftului de calibrare
- ▶ Selectați funcția de calibrare: apăsați tasta soft **Calibr. TS cu dorn de calibrare**
- ▶ Introduceți diametrul exterior al știftului
- ▶ Introduceți spațiul de siguranță
- ▶ Introduceți unghiul de pornire
- ▶ Introduceți numărul de puncte de palpate
- ▶ Palpare: apăsați tasta **Start NC**
- > Palpatorul 3D palpează toate punctele de palpate necesare din cadrul unei rutine automate de palpate și calculează raza efectivă a vârfului sferic. Dacă este posibilă palpatarea din direcții opuse, sistemul de control calculează decalajul centrului.
- ▶ Verificați rezultatele
- ▶ Apăsați tasta soft **OK** pentru ca valorile să devină operaționale
- ▶ Apăsați tasta soft **END** pentru a finaliza funcția de calibrare.
- > Sistemul de control înregistrează procesul de calibrare în fișierul TCHPRMAN.html.

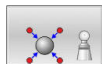


Consultați manualul mașinii.

Pentru a putea determina abaterile de aliniere ale centrului vârfului bilei, sistemul de control trebuie să fie pregătit special de către producătorul mașinii.

Calibrarea cu ajutorul unei sfere de calibrare

Procedați după cum urmează pentru calibrarea manuală cu ajutorul unei sfere de calibrare:



- ▶ În modul **Operare manuală**, poziționați vârful sferic deasupra centrului sferei de calibrare
- ▶ Selectați funcția de calibrare: apăsați tasta soft **Calibrare TS la bila**
- ▶ Introduceți diametrul exterior al sferei
- ▶ Introduceți spațiul de siguranță
- ▶ Introduceți unghiul de pornire
- ▶ Introduceți numărul de puncte de palpate
- ▶ Selectați măsurarea lungimii, dacă este cazul
- ▶ Dacă este necesar, introduceți referința pentru lungime
- ▶ Palpare: apăsați tasta **Start NC**
- > Palpatorul 3D palpează toate punctele de palpate necesare din cadrul unei rutine automate de palpate și calculează raza efectivă a vârfului sferic. Dacă este posibilă palparea din direcții opuse, sistemul de control calculează decalajul centrului.
- ▶ Verificați rezultatele
- ▶ Apăsați tasta soft **OK** pentru ca valorile să devină operaționale
- ▶ Apăsați tasta programabilă **END** pentru a opri funcția de calibrare sau introduceți numărul de puncte de palpate pentru calibrarea 3D
- > Sistemul de control înregistrează procesul de calibrare în fișierul TCHPRMAN.html.



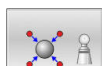
Consultați manualul mașinii.

Pentru a putea determina abaterile de aliniere ale centrului vârfului bilei, sistemul de control trebuie să fie pregătit special de către producătorul mașinii.

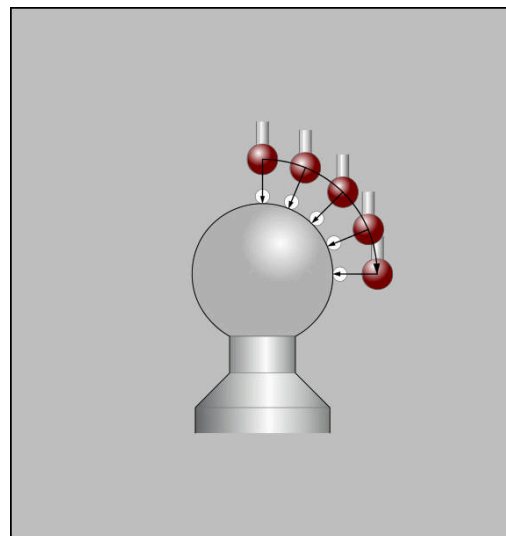
Calibrare 3D cu ajutorul unei sfere de calibrare (opțiunea 92)

În plus față de calibrarea cu o sferă de calibrare, sistemul de control permite, de asemenea, calibrarea palpatorului în funcție de unghi. În acest scop, sistemul de control palpează sfera de calibrare pe un sfert de cerc, pe axa perpendiculară. Datele de calibrare 3D prezintă comportamentul de deviere al palpatorului în orice direcție de palpate.

În acest scop este necesară opțiunea de software **3D-ToolComp** (opțiunea 92).



- ▶ Executați calibrarea cu ajutorul unei sfere de calibrare
- ▶ Introduceți numărul de puncte de palpate
- ▶ Apăsăți tasta **NC Start**
- ▶ Palpatorul 3D palpează toate punctele de palpate necesare în cadrul unei rutine automate de palpate.
- ▶ Apăsăți tasta soft **OK**.
- ▶ Apăsăți tasta soft **END** pentru a finaliza funcția de calibrare.
- ▶ Sistemul de control salvează abaterile într-un tabel de valori de compensare sub **TNC:\system \3D-ToolComp**.



Sistemul de control creează tabele separate pentru fiecare palpator calibrat. În tabelul de scule, coloana **DR2TABLE** este setată automat ca referință pentru acest lucru.

Calibrarea unui stilus în L

Înainte de a calibra un stilus L, mai întâi trebuie să definiți parametrii din tabelul palpatorului. Pe baza acestor valori aproximative, sistemul de control poate alinia palpatorul în timpul calibrării și poate determina valorile reale.

Mai întâi definiți următorii parametri în tabelul palpatorului:

Parametru	Valoare de definit
CAL_OF1	Lungimea extensiei Extensia este lungimea unghiulară a stilusului în L.
CAL_OF2	0
CAL_ANG	Unghiul broșei la care extensia este paralelă cu axa principală În acest scop, poziționați manual extensia în direcția axei principale și citiți valoarea poziției afișate.

După calibrare, sistemul de control suprascrive valorile definite anterior în tabelul palpatorului cu valorile determinate.

Mai multe informații: "Tabelul cu palpatoarele", Pagina 160

În timpul calibrării palpatorului, asigurați-vă că suprareglarea vitezei de avans este de 100%. Astfel, puteți utiliza întotdeauna aceeași viteză de avans pentru procesele de palpate ulterioare precum cea utilizată pentru calibrare. Prin urmare, puteți exclude inexactitățile din timpul palpării cauzate de vitezele de avans modificate.

Afișarea valorilor de calibrare

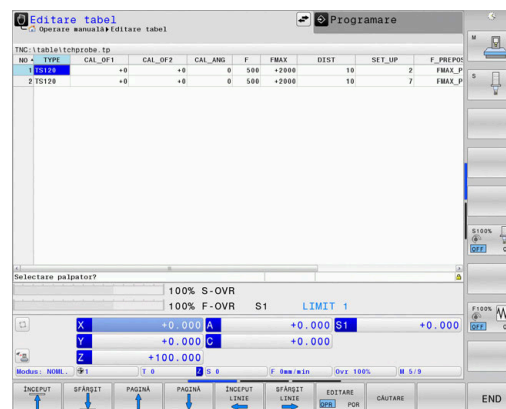
Sistemul de control salvează lungimea și raza efective ale palpatorului în tabelul de scule. Sistemul de control salvează abaterea de aliniere a centrului palpatorului în tabelul de palpatoare, în coloanele **CAL_OF1** (axa principală) și **CAL_OF2** (axa secundară). Puteți afișa valorile pe ecran, prin apăsarea tastei soft **TABEL PALPATOARE**.

Mai multe informații: "Tabelul cu palpatoare", Pagina 160

În timpul calibrării, sistemul de control creează automat fișierul-jurnal TCHPRMAN.html în care sunt salvate valorile de calibrare.



Asigurați-vă că numărul sculei din tabelul de scule și numărul palpatorului din tabelul de palpatoare corespund. Acest lucru este valabil indiferent dacă doriți să utilizați un ciclu al palpatorului în modul automat sau în modul **Operare manuală**.



5.9 Compensarea abaterii de aliniere cu palpatorul 3-D

Introducere

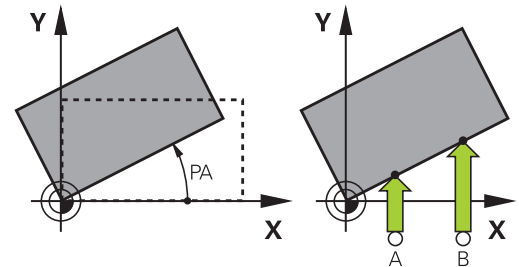


Consultați manualul mașinii.

Depinde de mașină dacă puteți compensa abaterea de aliniere a piesei de prelucrat cu o decalare (unghi pentru rotația mesei).



HEIDENHAIN garantează funcționarea corectă a ciclurilor pentru palpator numai în combinație cu palpatoarele HEIDENHAIN.



Sistemul de control compensează abaterea de aliniere a piesei de prelucrat fie matematic, calculând o rotație de bază (unghiul rotației de bază), fie printr-o decalare (unghiul pentru rotația mesei)

În acest scop, sistemul de control setează unghiul de rotație dorit, în funcție de axa de referință din planul de lucru.

Rotire de bază: Sistemul de control interpretează unghiul măsurat ca rotație în jurul direcției sculei și salvează valorile în coloanele SPA, SPB și SPC ale tabelului de presetări.

Decalaj: Sistemul de control interpretează unghiul măsurat ca decalare în fiecare axă din sistemul de coordonate al mașinii și salvează valorile în coloanele A_OFFS, B_OFFS sau C_OFFS ale tabelului de presetări.

Pentru a identifica rotația de bază sau abaterea, palpați două puncte pe suprafața laterală a piesei de prelucrat. Secvența în care palpați punctele influențează unghiul calculat. Unghiul măsurat se măsoară de la primul la al doilea punct de palpate. De asemenea, puteți determina rotația de bază sau abaterea cu ajutorul găurilor sau al prezoanelor. În acest caz, însă, este necesar un plan de lucru consecvent. La calculul rotației de bază, sistemul folosește sistemul coordonatelor de intrare (I-CS).

Pentru a determina rotația de bază într-un plan de lucru înclinat activ, rețineți următoarele:

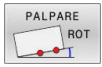
- În cazul în care coordonatele curente ale axelor rotative și unghiurile definite de înclinare (meniul 3-D ROT) concordă, planul de lucru este consecvent. Astfel, rotația de bază este calculată în sistemul de coordonate de intrare (I-CS), pe baza axei sculei.
- În cazul în care coordonatele curente ale axelor rotative și unghiurile definite de înclinare (meniul 3-D ROT) nu concordă, planul de lucru nu este consecvent. Astfel, rotația de bază este calculată în sistemul de coordonate al piesei de prelucrat (W-CS), pe baza axei sculei.



Note de operare și de programare:

- Selectați direcția de palpate perpendiculară pe axa de referință a unghiului când măsurați abaterea de aliniere a piesei de prelucrat.
- Pentru a vă asigura că rotația de bază este calculată corect în timpul rulării programului, programați ambele coordonate ale planului de lucru în primul bloc de poziționare.
- Puteți utiliza și o rotație de bază împreună cu funcția **PLAN** (cu excepția funcției **PLAN AXIAL**). În acest caz, activați mai întâi rotația de bază și apoi funcția **PLAN**.
- De asemenea, puteți activa o rotație de bază sau abatere fără palparea unei piese de prelucrat. Pentru aceasta, introduceți o valoare în câmpul de introducere corespondent și apăsați tasta soft **SETARE DE BAZĂ** sau **SETARE MASĂ**.
- Comportamentul sistemului de control în timpul presetării depinde de setarea din parametrul mașinii **chkTiltingAxes** (nr. 204601).
Mai multe informații: "Introducere", Pagina 219

Măsurarea rotației de bază



- ▶ Apăsați tasta soft **Verificare rotire**
- > Sistemul de control deschide meniul **Tastare rotire**.
- ▶ Sunt afișate următoarele câmpuri de introducere:
 - **Unghi rotire de bază**
 - **Offset masă rotativă**
 - **Număr în tabel?**
- > Sistemul de control afișează orice rotație de bază sau abatere în câmpul de introducere.
- ▶ Poziționați palpatorul într-o poziție de lângă primul punct de palpate
- ▶ Selectați direcția palpatorului sau rutina de palpate cu tasta soft
- ▶ Apăsați tasta **NC Start**
- ▶ Poziționați palpatorul într-o poziție de lângă al doilea punct de palpate
- ▶ Apăsați tasta **NC Start**
- > Sistemul de control determină rotația de bază și abaterea și le afișează.
- ▶ Apăsați tasta soft **SETARE DE BAZĂ**.
- ▶ Apăsați tasta soft **END**

Sistemul de control înregistrează procesul de palpate în TCHPRMAN.html.

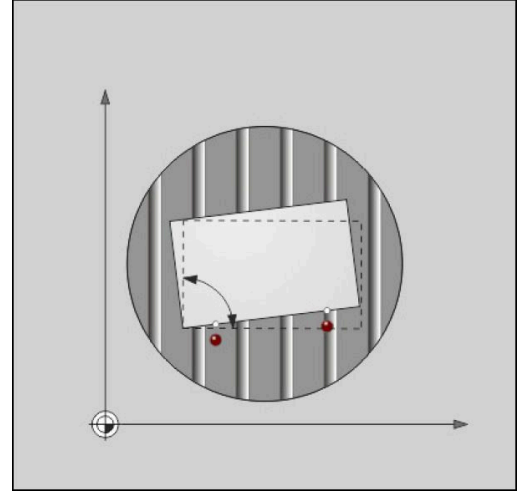
Salvarea rotației de bază în tabelul de presetări

- ▶ După procesul de palpate, introduceți numărul presetat în care sistemul de control trebuie să salveze rotația de bază activă, în câmpul de introducere **Număr în tabel?**
- ▶ Apăsați tasta soft **ROT. BAZĂ** Tasta soft **ROT. BAZA PCT. REF.**
- > Dacă este cazul, sistemul de control deschide meniul **Suprasciere presetare activă?**
- ▶ Apăsați tasta soft **RESCRIERE PCT. REF**
- > Sistemul de control salvează rotația de bază în tabelul de presetări.

Compensarea abaterii de aliniere a piesei de prelucrat prin rotirea mesei

Există trei posibilități de compensare a abaterii de aliniere a piesei de prelucrat prin rotirea mesei:

- Alinierea mesei rotative
- Setarea rotației mesei
- Salvarea rotației mesei în tabelul cu presetări



Alinierea mesei rotative

Puteți compensa abaterea de aliniere evaluată prin poziționarea mesei rotative.

i Pre-poziționați axele înainte de rotirea mesei, pentru a înlătura coliziunile rezultate din mișcările de compensare. Sistemul de control emite suplimentar un avertisment înainte de rotirea mesei.

- ▶ Apăsați tasta soft **CENTRARE MASĂ ROT.** după procedura de palpate
- > Sistemul de control deschide avertismentul.
- ▶ Ștergeți cu tasta soft **OK** dacă este necesar
- ▶ Apăsați tasta **NC Start**
- > Sistemul de control aliniaza masa rotativă.

Setarea rotației mesei

Puteți defini o presetare manuală în axa mesei rotative.

- ▶ Apăsați tasta soft **SETARE MASĂ** după procedura de palpate
- > Dacă o rotație de bază este deja setată, sistemul de control deschide meniul **Resetare rotație de bază?**
- ▶ Apăsați tasta soft **ȘTERGEȚI ROT. BAZĂ**
- > Sistemul de control șterge rotația de bază din tabelul de presetări și inserează abaterea.
- ▶ Sau apăsați tasta soft **MENTINEȚI ROT. BAZĂ**
- > Sistemul de control inserează abaterea în tabelul de presetări și rotația de bază rămâne de asemenea.

Salvarea rotației mesei în tabelul de presetări

Puteți salva abaterea de aliniere a mesei rotative în orice rând al tabelului de presetări. Sistemul de control stochează unghiul în coloana de abatere a mesei rotative, de ex. în coloana C_OFFS pentru o axă C.

- ▶ Apăsați tasta soft **ROT. MASA PCT. REF.** după procedura de palpate
- ▶ Dacă este cazul, sistemul de control deschide meniul **Suprascriere presetare activă?**
- ▶ Apăsați tasta soft **RESCRIERE PCT. REF**
- ▶ Sistemul de control salvează abaterea în tabelul de presetări.

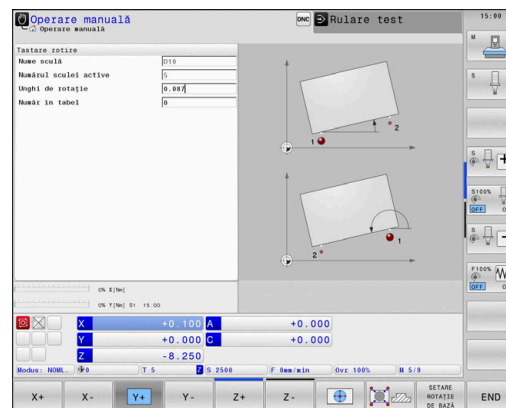
Poate fi necesar să schimbați vizualizarea în tabelul de presetări cu tasta soft **TRANSFORM. BAZĂ/ABATERE** pentru ca această coloană să fie afișată.

Afișarea rotației și abaterii de bază

Dacă selectați funcția **PALPARE ROT**, sistemul de control afișează unghiul activ al rotației de bază în câmpul de introducere **Unghi rotire de bază** și abaterea activă în câmpul de introducere **Offset masă rotativă**.

De asemenea, sistemul de control afișează rotația de bază și abaterea în fila **STARE POZIȚIE** a configurației de ecran **STARE PROGRAM**.

Pe afișajul de stare, sistemul de control afișează simbolul pentru rotația de bază dacă sistemul de control se deplasează de-a lungul axei mașinii în conformitate cu rotația de bază.



În plus, unghiul de rotație și abaterea de bază sunt afișate în configurația de ecran divizat STARE + PROGRAM, în fila STARE POZIȚIE.

- ▶ Selectați funcția de palpate apăsând tasta soft **ROTAȚIE PALPARE**
- ▶ Introduceți **Unghi rotire de bază: 0**
- ▶ Alternativă: introduceți **Offset masă rotativă: 0**
- ▶ Apăsați tasta soft **SETARE DE BAZĂ** pentru confirmare.
- ▶ Alternativă: aplicați tasta soft **SETARE MASĂ**
- ▶ Pentru a opri funcția de palpate: apăsați tasta soft **END**

Determinarea unei rotații de bază 3-D

Puteți măsura poziția înclinată a oricărei suprafețe înclinate palpând trei poziții. Funcția **Tastare pe plan** permite măsurarea acestei poziții înclinate și salvarea acesteia ca rotație de bază 3-D în tabelul de presetări.



Note de operare și de programare:

- Funcția Tastare pe plan permite măsurarea acestei poziții înclinate și salvarea acesteia ca rotație de bază 3-D în tabelul de presetări.
- Cu primele două puncte, specificați direcția axei de referință. Definiți cel de-al doilea punct în direcția pozitivă a axei de referință dorite. Poziția celui de-al treilea punct determină direcția axei minore și a axei sculei. Definiți cel de-al treilea punct în direcția pozitivă a axei Y din sistemul dorit de coordonate al piesei de prelucrat.
 - Primul punct se află pe axa de referință
 - Al doilea punct se află pe axa de referință, în direcție pozitivă în raport cu primul punct
 - Al treilea punct se află pe axa minoră, în direcție pozitivă în raport cu sistemul dorit de coordonate al piesei de prelucrat

Introducerea opțională a unui unghi de referință vă va permite să definiți direcția nominală a planului palpat.

Procedură



- ▶ Selectați funcția de palpate: apăsați tasta soft **PALPARE PL**
- ▶ Sistemul de control afișează rotația de bază 3-D curentă.
- ▶ Poziționați palpatorul lângă primul punct de palpate
- ▶ Selectați direcția de palpate sau rutina de palpate cu tasta soft
- ▶ Începeți palparea: apăsați tasta **Start NC**
- ▶ Poziționați palpatorul lângă al doilea punct de palpate
- ▶ Începeți palparea: apăsați tasta **Start NC**
- ▶ Poziționați palpatorul lângă cel de-al treilea punct de palpate
- ▶ Începeți palparea: apăsați tasta **Start NC**.
- ▶ Sistemul de control măsoară rotația 3-D de bază și afișează valorile pentru SPA, SPB și SPC în raport cu sistemul activ de coordonate
- ▶ Dacă este necesar, introduceți unghiul de referință

Activați rotația de bază 3-D:



- ▶ Apăsați tasta soft **SETARE DE BAZĂ**.

Salvarea rotației de bază 3-D în tabelul de presetări:




- ▶ Apăsați tasta soft **ROT. BAZĂ** Tasta soft **ROT. BAZA PCT. REF.**



- ▶ Pentru a opri funcția de palpate: apăsați tasta soft **END**

Sistemul de control salvează rotația de bază 3-D în coloanele SPA, SPB și SPC din tabelul de presetări.

Afișarea unei rotații de bază 3-D

Dacă o rotație de bază 3-D este salvată în presetarea activă, sistemul de control afișează simbolul  pentru rotația 3-D de bază pe afișajul de stare. Sistemul de control deplasează axele mașinii conform rotației 3-D de bază.

Alinierea rotației de bază 3-D

Dacă mașina are două axe rotative, iar rotația de bază 3-D palpată este activată, puteți utiliza axele rotative pentru a alinia rotația de bază 3-D.

ANUNȚ

Pericol de coliziune!

Sistemul de control nu verifică coliziunile înainte de a alinia axele rotative. Pericol de coliziune dacă nu există nicio mișcare de pre-poziționare.

- ▶ Mutați-vă într-o poziție sigură înainte de aliniere

Procedați după cum urmează:



- ▶ Apăsați tasta soft **ALINIERE AXĂ ROT.**
- ▶ Sistemul de control afișează unghiurile calculate ale axelor.
- ▶ În graficul de ajutor, sistemul de control afișează o notă de avertizare care indică pericolul de coliziune în timpul înclinării.
- ▶ Introduceți o viteză de avans



- ▶ Selectați o soluție dacă este necesar
- ▶ Sistemul de control activează rotația 3-D și actualizează afișajul unghiului axei.



- ▶ Selectați comportamentul de poziționare



- ▶ Apăsați tasta **NC start**
- ▶ Sistemul de control aliniază axele. Funcția Înclinare plan de lucru devine activă în acest scop.

După alinierea planului, puteți alinia axa de referință cu funcția **Rot. palpare**.

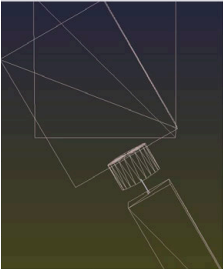
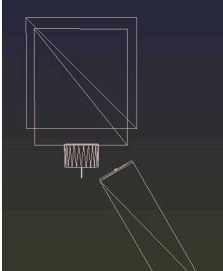
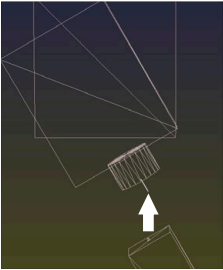
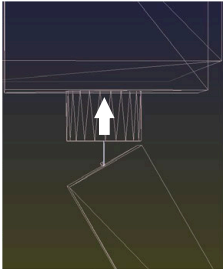
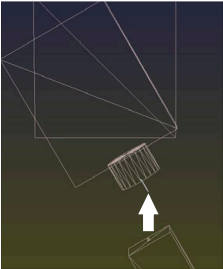
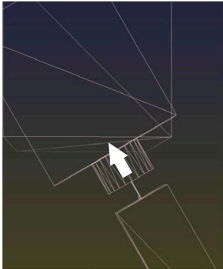
Anularea unei rotații de bază 3-D



- ▶ Selectați funcția de palpare: apăsați tasta soft **PALPARE PL**
- ▶ Introduceți 0 pentru toate unghiurile
- ▶ Apăsați tasta soft **SETARE DE BAZĂ**.
- ▶ Pentru a opri funcția de palpare: apăsați tasta soft **END**

Comparația abaterii și rotația de bază 3D

Următorul exemplu arată modul în care diferă cele două funcții.

Decalaj	Rotația de bază 3D
<p>Stare inițială</p>  <p>Indicator poziție:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Poziție reală ■ B = 0 ■ C = 0 <p>Tabel presetat:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ SPB = 0 ■ B_OFFS = -30 ■ C_OFFS = +0 	<p>Stare inițială</p>  <p>Indicator poziție:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Poziție reală ■ B = 0 ■ C = 0 <p>Tabel presetat:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ SPB = -30 ■ B_OFFS = +0 ■ C_OFFS = +0
<p>Mișcare în + Z fără înclinare</p> 	<p>Mișcare în + Z fără înclinare</p> 
<p>Mișcare în + Z cu înclinare PLANE SPATIAL cu SPA+0 SPB+0 SPC+0</p>  <p>> Orientarea nu este corectă!</p>	<p>Mișcare în + Z cu înclinare PLANE SPATIAL cu SPA+0 SPB+0 SPC+0</p>  <p>> Orientarea este corectă! > Următorul pas de prelucrare va fi corect.</p>



HEIDENHAIN vă recomandă să utilizați rotația de bază 3D datorită flexibilității mai mari.

5.10 Setarea originii cu palpatorul 3-D

Prezentare generală







Consultați manualul mașinii.

Producătorul mașinii-unelte poate dezactiva presetarea pentru fiecare axă în parte.

Dacă încercați să setați o presetare într-o axă blocată, sistemul de control va emite fie un avertisment, fie un mesaj de eroare, în funcție de ceea ce a definit producătorul mașinii-unelte.

Următoarele funcții ale tastelor soft sunt disponibile pentru setarea unei presetări pe o piesă de prelucrat aliniată:

Tastă soft	Funcție	Pagină
	Setarea unei presetări pe orice axă	249
	Setarea unui colț ca presetare	250
	Setarea unui centru de cerc ca presetare	252
	Setarea liniei de centru ca presetare	255



Cu o decalare a originii active, valoarea determinată este raportată la presetarea activă (posibil o presetare manuală definită în modul **Operare manuală**). Decalajul originii este inclus în afișajul poziției.

Presetarea cu TCPM activ

TCPM activ este luat în calcul în timpul setării presetării. Când TCPM este activ, palparea pozițiilor este astfel posibilă chiar dacă poziția rezultată din funcția **Înclinare plan de lucru** nu corespunde poziției curente a axelor de rotație.

Mai multe informații: "Utilizarea unui palpator 3-D", Pagina 219



O calibrare 3-D a palpatorului este necesară pentru obținerea unor rezultate exacte ale palpării.

Mai multe informații: "Calibrarea cu ajutorul unei sfere de calibrare", Pagina 236

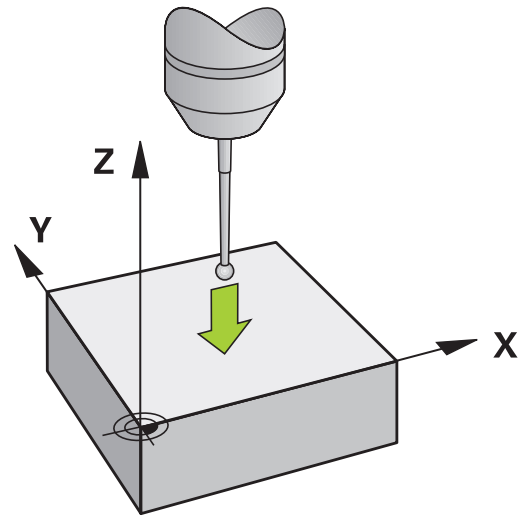
Presetarea pe orice axă



HEIDENHAIN garantează funcționarea corectă a ciclurilor pentru palpator numai în combinație cu palpatoarele HEIDENHAIN.



- ▶ Pentru a selecta funcția de palpate: apăsați tasta soft **PALPARE POZIȚIE**
- ▶ Deplasați palpatorul într-o poziție lângă punctul de palpate
- ▶ Selectați axa și direcția de palpate, de ex. Palpate pe direcția Z-
- ▶ Palpator: Apăsați tasta **NC Start**
- ▶ **Decalare origine:** Introduceți coordonata nominală
- ▶ Încărcați cu tasta soft **DATĂ SET**
Mai multe informații: "Scrierea valorilor măsurate din ciclurile palpatorului în tabelul de origini", Pagina 229
Mai multe informații: "Scrierea valorilor măsurate din ciclurile palpatorului în tabelul de presetări", Pagina 230
- ▶ Pentru a opri funcția de palpate: apăsați tasta soft **END**



Colț ca presetare

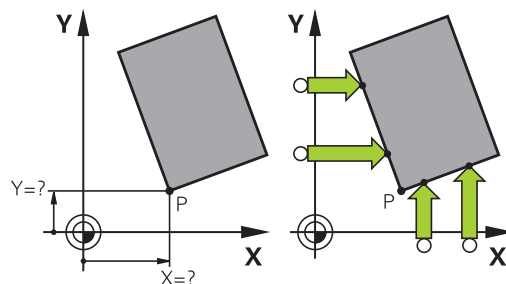


Consultați manualul mașinii.

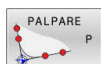
Depinde de mașină dacă puteți compensa abaterea de aliniere a piesei de prelucrat cu o decalare (unghi pentru rotația mesei).




HEIDENHAIN garantează funcționarea corectă a ciclurilor pentru palpator numai în combinație cu palpatoarele HEIDENHAIN.



Funcția de palpate manuală „Colț ca presetare” identifică unghiul și intersecția a două linii drepte.



- ▶ Selectați funcția de palpate: Apăsăți tasta soft **P PALPARE**
- ▶ Poziționați palpatorul lângă primul punct de palpate de pe prima muchie a piesei de prelucrat
- ▶ Selectați direcția palpatorului cu tasta soft
- ▶ Palpator: Apăsăți tasta **NC Start**
- ▶ Poziționați palpatorul lângă al doilea punct de palpate de pe aceeași muchie a piesei de prelucrat
- ▶ Palpator: Apăsăți tasta **NC Start**
- ▶ Poziționați palpatorul lângă primul punct de palpate de pe a doua muchie a piesei de prelucrat
- ▶ Selectați direcția palpatorului cu tasta soft
- ▶ Palpator: Apăsăți tasta **NC Start**
- ▶ Poziționați palpatorul lângă al doilea punct de palpate de pe aceeași muchie a piesei de prelucrat
- ▶ Palpator: Apăsăți tasta **NC Start**
- ▶ **Decalare origine:** introduceți coordonatele X și Y ale presetării în fereastra meniului
- ▶ Încărcați cu tasta soft **DATĂ SET**
Mai multe informații: "Scrierea valorilor măsurate din ciclurile palpatorului în tabelul de origini", Pagina 229
Mai multe informații: "Scrierea valorilor măsurate din ciclurile palpatorului în tabelul de presetări", Pagina 230
- ▶ Pentru a opri funcția de palpate: apăsați tasta soft **END**

 Puteți identifica intersecția a două linii drepte după găuri sau prezoane și o puteți seta pe aceasta ca origine.

Tasta soft **ROT 1** activează unghiul primei linii drepte ca rotație de bază sau ca abatere tasta soft **ROT 2** activează unghiul sau abaterea celei de-a doua linii drepte.

Dacă activați rotația de bază, sistemul de control scrie automat pozițiile și rotația de bază în tabelul de presetări.

Dacă activați presetarea, sistemul de control scrie automat pozițiile și abaterea sau numai pozițiile în tabelul de presetări.

Centrul cercului ca presetare

Cu această funcție, puteți seta presetarea în centrul orificiilor găurite, al buzunarelor circulare, al cilindrilor, știfturilor, insulelor circulare etc.

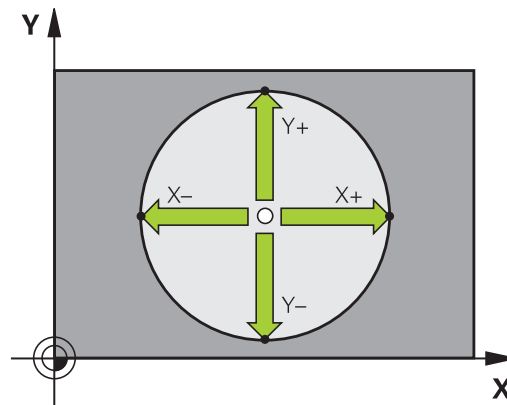
Cerc interior:

Sistemul de control palpează peretele interior al unui cerc în toate cele patru direcții ale axelor de coordonate.

Pentru cercuri incomplete (arce de cerc) puteți alege direcția de palpate corespunzătoare.



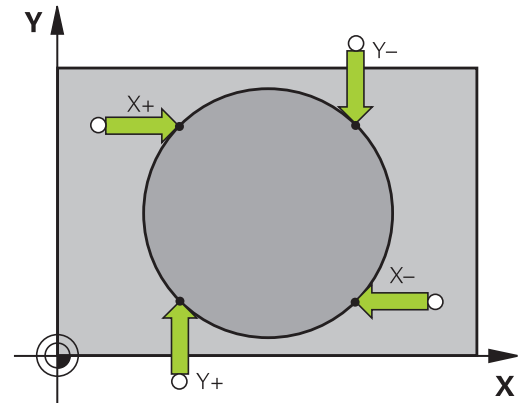
- ▶ Poziționați palpatorul aproximativ în centrul cercului
- ▶ Selectați funcția palpatorului: apăsați tasta soft **PALPARE CC**
- ▶ Selectați tasta soft pentru direcția dorită de palpate
- ▶ Palpator: Apăsați tasta **NC Start**. Sonda de palpate palpează peretele interior al cercului, în direcția selectată. Repetați acest proces. După a treia operație de palpate, puteți solicita sistemului de control să calculeze centrul (se recomandă patru puncte de palpate)
- ▶ Pentru a opri procedura de palpate și trece la meniul de evaluare: apăsați tasta soft **EVALUAȚI**
- ▶ **Decalare origine:** introduceți ambele coordonate ale centrului cercului în fereastra meniului.
- ▶ Încărcați cu tasta soft **DATĂ SET**
Mai multe informații: "Scrierea valorilor măsurate din ciclurile palpatorului în tabelul de origini", Pagina 229
Mai multe informații: "Scrierea valorilor măsurate din ciclurile palpatorului în tabelul de presetări", Pagina 230
- ▶ Pentru a opri funcția de palpate: apăsați tasta soft **END**



Sistemul de control are nevoie de cel puțin trei puncte de palpate pentru a calcula cercurile exterioare sau interioare, de ex. pentru segmente de cerc. Se obțin rezultate mai precise cu patru puncte de palpate. Dacă este posibil, prepoziționați întotdeauna palpatorul în centru.

Cerc exterior:

- ▶ Poziționați palpatorul într-o poziție lângă primul punct de palpate din exteriorul cercului
- ▶ Selectați funcția palpatorului: apăsați tasta soft **PALPARE CC**
- ▶ Selectați tasta soft pentru direcția dorită de palpate
- ▶ Palpator: Apăsați tasta **NC Start**. Sonda de palpate palpează peretele interior al cercului, în direcția selectată. Repetați acest proces. După a treia operație de palpate, puteți solicita sistemului de control să calculeze centrul (se recomandă patru puncte de palpate)
- ▶ Pentru a opri procedura de palpate și trece la meniul de evaluare: apăsați tasta soft **EVALUAȚI**
- ▶ **Decalare origine:** Introduceți coordonatele prestabilite
- ▶ Încărcați cu tasta soft **DATĂ SET**
Mai multe informații: "Scrierea valorilor măsurate din ciclurile palpatorului în tabelul de origini", Pagina 229
Mai multe informații: "Scrierea valorilor măsurate din ciclurile palpatorului în tabelul de presetări", Pagina 230
- ▶ Pentru a opri funcția de palpate: apăsați tasta soft **END**



După încheierea rutinei de palpate, sistemul de control va afișa coordonatele curente ale centrului cercului și raza cercului.

Setarea presetării cu ajutorul mai multor găuri/știfturi cilindrice

Funcția de palpate manuală **Palparea modelului circular** face parte din funcția de palpate **Cir**. Puteți măsura cercuri prin operații de palpate paraxială.

Un alt rând de taste soft include tasta soft **PALPARE CC (palparea modelului circular)** pentru utilizarea mai multor găuri sau știfturi cilindrice pentru a seta presetarea. Puteți seta intersecția a treia sau mai multe elemente pentru a fi palpată ca presetare.

Setarea presetării la intersecția mai multor găuri sau știfturi circulare:

- ▶ Prepoziționați palpatorul

Selectați funcția de palpate **Probing CC**

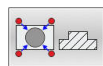


- ▶ Selectați funcția palpatorului: apăsați tasta soft **PALPARE CC**

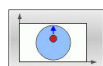


- ▶ Apăsați tasta soft **PALPARE CC (Palparea modelului circular)**

Palpați un știft circular



- ▶ Știftul circular va fi palpat automat: Apăsați tasta soft **Știft**



- ▶ Introduceți unghiul de pornire sau selectați-l cu tasta soft

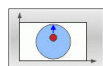


- ▶ Începeți funcția de palpate: Apăsați tasta **NC start**

Palpați gaura.



- ▶ Gaura va fi palpată automat: Apăsați tasta soft **Gaură**



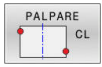
- ▶ Introduceți unghiul de pornire sau selectați-l cu tasta soft



- ▶ Începeți funcția de palpate: Apăsați tasta **NC start**

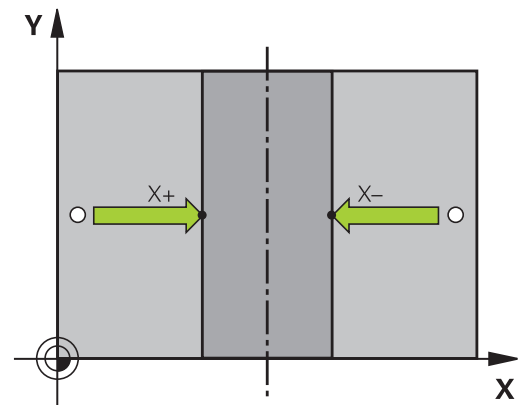
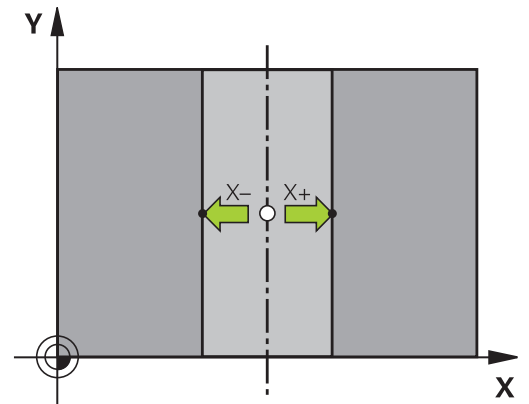
- ▶ Repetați procedura de palpate pentru celelalte elemente
- ▶ Pentru a opri procedura de palpate și trece la meniul de evaluare: apăsați tasta soft **EVALUAȚI**
- ▶ **Decalare origine:** introduceți ambele coordonate ale centrului cercului în fereastra meniului.
- ▶ Încărcați cu tasta soft **DATĂ SET**
Mai multe informații: "Scrierea valorilor măsurate din ciclurile palpatorului în tabelul de origini", Pagina 229
Mai multe informații: "Scrierea valorilor măsurate din ciclurile palpatorului în tabelul de presetări", Pagina 230
- ▶ Pentru a opri funcția de palpate: apăsați tasta soft **END**

Setarea unei linii de centru ca presetare



- ▶ Selectați funcția de palpate: Apăsați tasta soft **CICLU PALPARE**.
- ▶ Poziționați palpatorul într-o poziție de lângă primul punct de palpate
- ▶ Selectați direcția de palpate cu tasta soft
- ▶ Palpator: Apăsați tasta **NC Start**
- ▶ Poziționați palpatorul într-o poziție de lângă al doilea punct de palpate
- ▶ Palpator: Apăsați tasta **NC Start**
- ▶ **Decalare origine:** introduceți coordonatele presetării în fereastra meniului și confirmați cu tasta soft **SETARE DEC. ORIG** sau scrieți valoarea într-un tabel
- ▶ **Mai multe informații:** "Scrierea valorilor măsurate din ciclurile palpatorului în tabelul de origini", Pagina 229
- ▶ **Mai multe informații:** "Scrierea valorilor măsurate din ciclurile palpatorului în tabelul de presetări", Pagina 230
- ▶ Pentru a opri funcția de palpate: apăsați tasta soft **END**

i Dacă doriți, atunci după cel de-al doilea punct de palpate, puteți schimba poziția liniei de centru în meniul de evaluare și astfel axa pentru setarea presetării. Utilizați tastele soft pentru a alege între axa principală, axa secundară și axa sculei. Astfel, puteți determina pozițiile o dată și apoi le puteți stoca pe axa principală, precum și pe axa secundară.



Măsurarea pieselor de prelucrat cu un palpator 3-D

Puteți utiliza palpatorul și în modurile **Operare manuală** și **Roată de mână electronică** pentru a face măsurători simple la nivelul piesei de prelucrat. Sunt disponibile numeroase cicluri de palpare programabile pentru sarcini de măsurare mai complexe.

Informații suplimentare: manual de utilizare pentru **Programarea ciclurilor de măsurare pentru piese de prelucrat și scule**

Cu un palpator 3-D puteți determina:

- Coordonatele poziției și din acestea,
- Dimensiunile și unghiurile piesei de prelucrat

Găsirea coordonatelor unei poziții de pe o piesă de lucru aliniată



- ▶ Selectați funcția de palpare: Apăsați tasta soft **POZIȚIE PALPARE**
- ▶ Deplasați palpatorul într-o poziție lângă punctul de palpare
- ▶ Selectați direcția de palpare și axa de referință a coordonatelor: Utilizați tastele soft corespunzătoare pentru selecție
- ▶ Începeți procesul de palpare: Apăsați tasta **NC Start**
- ▶ Sistemul de control afișează coordonatele punctului de palpare ca presetare.

Găsirea coordonatelor unui colț din planul de lucru

Găsiți coordonatele colțului.

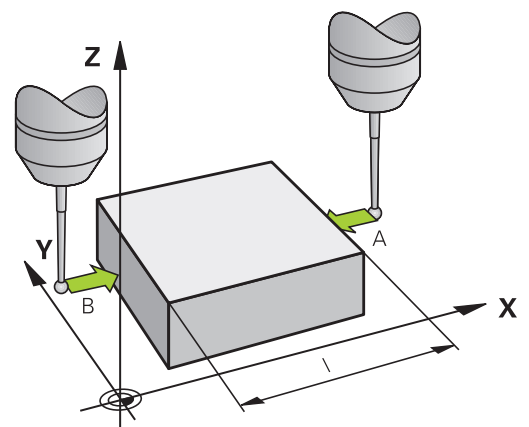
Mai multe informații: "Colț ca presetare", Pagina 250

Sistemul de control afișează coordonatele colțului palpat ca presetare.

Măsurarea dimensiunilor piesei de prelucrat



- ▶ Selectați funcția de palpare: Apăsați tasta soft **POZIȚIE PALPARE**
- ▶ Poziționați palpatorul într-o poziție lângă primul punct de palpare A
- ▶ Selectați direcția de palpare cu tasta soft
- ▶ Palpator: Apăsați tasta **NC Start**
- ▶ Dacă veți avea nevoie de presetarea curentă mai târziu, notați valoarea care apare pe afișaj
- ▶ Presetare: Introduceți **0**.
- ▶ Anulați dialogul: Apăsați tasta **END**
- ▶ Selectați din nou funcția de palpare: Apăsați tasta soft **POZIȚIE PALPARE**
- ▶ Poziționați palpatorul într-o poziție lângă al doilea punct de palpare B
- ▶ Selectați direcția de palpare cu tastele soft: Aceași axă, dar din direcție opusă
- ▶ Palpator: Apăsați tasta **NC Start**
- ▶ La **Valoare măsurată** este afișată distanța dintre cele două puncte de pe axa de coordonate.



Resetarea la presetarea activă înainte de măsurarea lungimii

- ▶ Selectați funcția de palpate: Apăsați tasta soft **POZIȚIE PALPARE**
- ▶ Palpați primul punct de palpate din nou
- ▶ Setări presetarea la valoarea pe care ați notat-o anterior
- ▶ Anulați dialogul: Apăsați tasta **END**

Măsurarea unghiurilor

Puteți utiliza palpatorul 3-D pentru a măsura unghiuri din planul de lucru. Puteți măsura

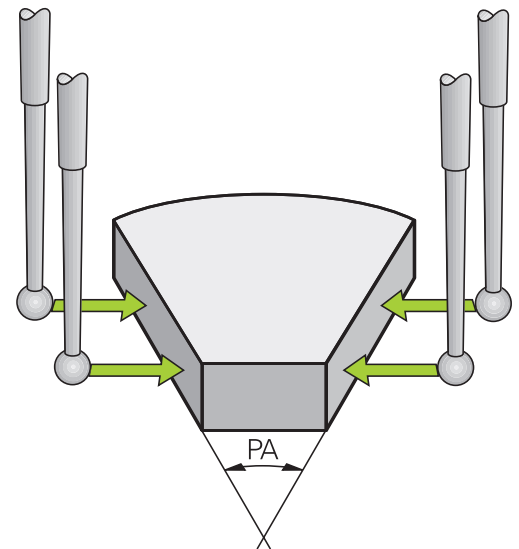
- Unghiul dintre axa de referință a unghiului și o muchie a piesei de prelucrat sau
- unghiul dintre două laturi

Unghiul măsurat este afișat ca o valoare de maximum 90°.

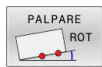
Găsirea unghiului dintre axa de referință a unghiului și o muchie a piesei de prelucrat



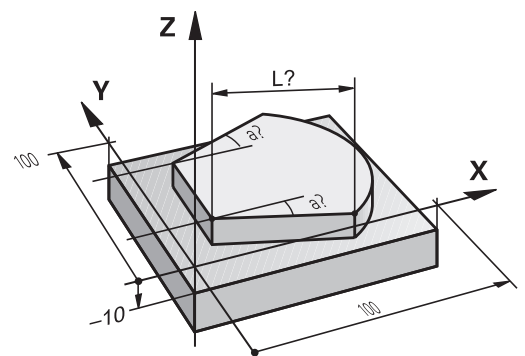
- ▶ Selectați funcția de palpate apăsând tasta soft **ROTAȚIE PALPARE**
- ▶ Unghi de rotație: Dacă doriți să restabiliți ulterior rotația de bază curentă, notați valoarea care apare la Unghi de rotație
- ▶ Efectuați o rotație de bază cu muchia piesei de prelucrat care trebuie comparată
Mai multe informații: "Compensarea abaterii de aliniere cu palpatorul 3-D", Pagina 239
- ▶ Apăsați tasta soft **ROTAȚIE PALPARE** pentru a afișa unghiul dintre axa de referință a unghiului și muchia piesei de prelucrat ca unghi de rotație
- ▶ Anulați rotația de bază sau restaurați rotația de bază anterioară
- ▶ Setări unghiul de rotație la valoarea pe care ați notat-o anterior



Măsurarea unghiului dintre două muchii ale piesei de lucru



- ▶ Selectați funcția de palpate apăsând tasta soft **ROTAȚIE PALPARE**
- ▶ Unghi de rotație: Dacă doriți să restabiliți ulterior rotația de bază curentă, notați valoarea care apare la Unghi de rotație
- ▶ Efectuați o rotație de bază cu muchia piesei de prelucrat care trebuie comparată
Mai multe informații: "Compensarea abaterii de aliniere cu palpatorul 3-D", Pagina 239
- ▶ Palpați a doua muchie ca pentru o rotație de bază, dar nu setați unghiul de rotație la 0
- ▶ Apăsați tasta soft **PALPARE ROTAȚIE** pentru a afișa unghiul PA dintre cele două muchii ale piesei de prelucrat ca unghi de rotație
- ▶ Anulați rotația de bază sau restaurați rotația de bază anterioară setând unghiul de rotație la valoarea pe care ați notat-o anterior



5.11 Înclinarea planului de lucru (opțiunea 8)

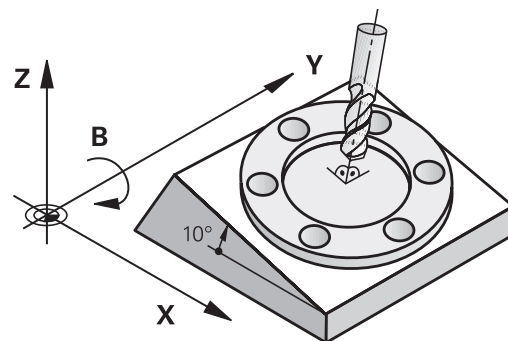
Aplicație, funcție



Consultați manualul mașinii.

Funcțiile **Înclinare plan de lucru** sunt adaptate la sistemul de control și la mașina-unelte de către producătorul mașinii-unelte.

Producătorul mașinii unelte specifică, de asemenea, dacă unghiurile programate sunt interpretate de către sistemul de control drept coordonate ale axelor rotative (unghiurile axelor) sau drept componente unghiulare ale unui plan înclinat (unghiuri spațiale).



Sistemul de control acceptă funcțiile de înclinare pe mașinile unelte cu capete pivotante și/sau mese înclinate. Aplicațiile tipice sunt, de exemplu, găuri oblice sau contururi într-un plan oblic. Planul de lucru este întotdeauna înclinat relativ la originea activă. Programul este scris în mod normal pentru prelucrarea într-un plan principal, cum este planul X/Y, dar este executat într-un plan înclinat față de planul principal.

Există trei funcții disponibile pentru înclinarea planului de lucru:

- Înclinarea manuală cu tasta soft **3-D ROT** în modurile **Operare manuală** și **Roată de mână electronică**
Mai multe informații: "Pentru a activa înclinarea manuală", Pagina 260
- Înclinarea controlată de program, ciclul **19 PLAN DE LUCRU** în programul NC
Informații suplimentare: Manualul utilizatorului pentru **programarea ciclurilor de prelucrare**
- Înclinarea controlată de program, funcția **PLAN** din programul NC
Informații suplimentare: manualul utilizatorului pentru programarea Klartext sau programarea ISO

Funcțiile sistemului de control de înclinare a planului de lucru sunt transformări de coordonate. Planul de lucru este de fiecare dată perpendicular pe direcția axelor sculei.

Tipuri de mașină

La înclinarea planului de lucru, sistemul de control face diferența între două tipuri de mașină:

Mașină cu masă înclinată

- Trebuie să aduceți piesa de prelucrat în poziția dorită pentru prelucrare, poziționând masa înclinată, de exemplu cu un bloc L.
- Poziția axei transformate a sculei **nu se modifică** față de sistemul de coordonate al mașinii. Astfel, dacă rotiți masa – și, ca urmare, piesa de prelucrat – de exemplu cu 90°, sistemul de coordonate **nu se rotește**. Dacă apăsați butonul de direcționare a axei Z+ în modul **Operare manuală**, scula se deplasează în direcția Z+.
- La calculul sistemului de coordonate activ (transformat), sistemul de control ia în considerare numai decalajele influențate mecanic ale mesei înclinate respective (componentele de transfer).

Mașină cu cap pivotant

- Trebuie să aduceți unealta în poziția dorită pentru prelucrare, poziționând capul pivotant, de exemplu cu un bloc L
- Poziția axei înclinate (transformate) a sculei se modifică față de sistemul de coordonate al mașinii. Astfel, dacă rotiți capul pivotant al mașinii – și, ca urmare, scula – pe axa B cu +90°, de exemplu, sistemul de coordonate se va roti la rândul său. Dacă apăsați tasta de direcționare a axei Z+ în modul **Operare manuală**, scula se deplasează în direcția Z+ a sistemului de coordonate al mașinii.
- La calculul sistemului de coordonate activ, sistemul de control ia în considerare atât abaterile influențate mecanic ale capului pivotant respectiv (componentele de transfer), precum și abaterile determinate de înclinarea sculei (compensarea 3-D a lungimii sculei).



Sistemul de control acceptă numai funcția **Înclinare plan de lucru** în combinație cu axa broșei Z.

Afișajul de poziție într-un sistem înclinat

Pozițiile afișate în fereastra de stare (**ACTL.** și **NOML.**) sunt raportate la sistemul de coordonate înclinat.

În parametrul mașinii **CfgDisplayCoordSys** (nr. 127501), producătorul mașinii specifică sistemul de coordonate în care afișarea stării indică o deplasare a originii active.

Limitările la lucrul cu funcția de înclinare

- Funcția **Capturare poziție efectivă** nu este posibilă cu un plan de lucru înclinat activ
- Poziționarea PLC (determinată de producătorul mașinii unelte) nu este posibilă.

Pentru a activa înclinarea manuală



- ▶ Apăsati tasta soft **3D ROT**
- ▶ Sistemul de control deschide fereastra pop-up **Înclinare plan de lucru**.



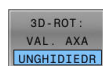
- ▶ Utilizați tastele cu săgeți pentru a poziționa cursorul la funcția dorită
 - **Acționare manuală a axei sculei**
 - **Acționare manuală 3D-ROT**
 - **Acționare manuală rotire de bază**



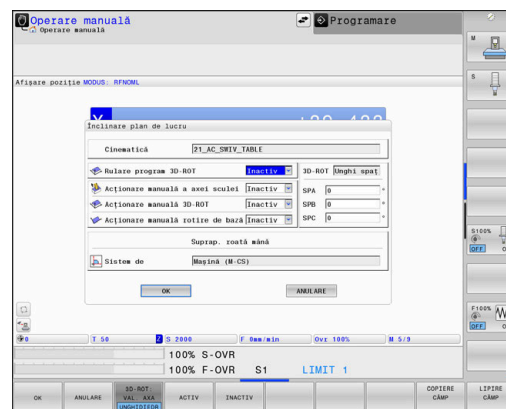
- ▶ Apăsati tasta soft **ACTIV**



- ▶ Dacă este necesar, utilizați tastele cu săgeți pentru a poziționa cursorul pe axa rotativă dorită



- ▶ Dacă este necesar, apăsați tasta soft **3D-ROT: VAL. AXA UNGHI SPAȚ**
- ▶ Sistemul de control afișează acum câmpurile de intrare ale unghiurilor spațiale.
- ▶ Dacă este necesar, introduceți unghiul de înclinare
- ▶ Apăsati tasta **END**
- ▶ Intrarea este completă.




După setarea funcției **Acționare manuală 3D-ROT** la **Activ**, tasta soft **3D-ROT: VAL. AXA UNGHI SPAȚ** vă permite să comutați între valorile axei și unghiurile spațiale.

Acționare manuală a axei sculei



Consultați manualul mașinii.
Producătorul mașinii-unelte activează această funcție.


Dacă avansul transversal pe axa sculei este activ, sistemul de control afișează pictograma  pe afișajul de stare.

Vă puteți deplasa numai pe direcția axei sculei. Sistemul de control blochează toate celelalte axe.

Mișcarea de avans transversal este activă în sistemul de coordonate al sculei **T-CS**.

Mai multe informații: "Sistemul de coordonate al sculei T-CS", Pagina 130

Acționare manuală 3D-ROT

Dacă funcția 3D-ROT este activă, sistemul de control afișează pictograma  pe afișajul de stare.


Toate axele se deplasează într-un plan de lucru înclinat.

Dacă o rotire de bază sau o rotire de bază 3D a fost salvată în plus în tabelul de presetări, ea va fi luată în calcul automat.

Mișcările de avans transversal sunt active în sistemul de coordonate al planului de lucru **WPL-CS**.

Mai multe informații: "Sistemul de coordonate al planului de lucru WPL-CS", Pagina 127

Aționare manuală rotire de bază

Dacă funcția de rotire de bază este activă, atunci sistemul de control afișează pictograma  pe afișajul de stare.

Dacă o rotire de bază sau o rotire de bază 3D a fost salvată deja în tabelul de presetări, sistemul de control afișează și pictograma corespunzătoare.

i Dacă funcția **Aționare manuală rotire de bază** este activă, atunci o rotire de bază sau o rotire de bază 3D activă este luată în calcul în timpul deplasării manuale a axelor. Sistemul de control afișează două pictograme pe afișajul de stare.

Mișcările axelor au efect în sistemul de coordonate al planului de lucru **W-CS**.

Mai multe informații: "Sistemul de coordonate al piesei de prelucrat W-CS", Pagina 125

Rulare program 3D-ROT

La activarea funcției **Înclinare plan de lucru** pentru modul de operare **Rulare progr.**, unghiul de rotire introdus se aplică de la primul bloc NC al programului NC de rulat.

Dacă utilizați ciclul **19 PLAN DE LUCRU** sau funcția **PLAN** din programul NC, atunci devin active valorile unghiurilor definite acolo. Sistemul de control va reseta valorile introduse ale unghiurilor la 0.

i Pentru înclinare, sistemul de control utilizează următoarele **tipuri de transformare:**

- **COORD ROT**
 - dacă o funcție **PLAN** a fost executată anterior cu **ROT COORD**
 - după **RESETARE PLAN**
 - cu configurația corespunzătoare a parametrului mașinii **CfgRotWorkPlane** (nr. 201200) de către producătorul mașinii
- **TABLE ROT**
 - dacă o funcție **PLAN** a fost executată anterior cu **ROT TABEL**
 - cu configurația corespunzătoare a parametrului mașinii **CfgRotWorkPlane** (nr. 201200) de către producătorul mașinii

📖 Un plan de lucru înclinat va rămâne activ chiar după o repornire a sistemului de control.

Mai multe informații: "Traversarea punctului de referință într-un plan de lucru înclinat", Pagina 183

Dezactivarea înclinării manuale

Pentru dezactivare, setați funcția dorită la **Inactiv** în meniul **Înclinare plan de lucru**.

Chiar dacă dialogul **3D ROT** din modul de operare **Operare manuală** este setat la **Activ**, resetarea înclinării (**RESETARE PLAN**) cu o transformare de bază activă va funcționa în continuare corect.

Setarea direcției axei sculei ca direcție de prelucrare activă

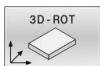
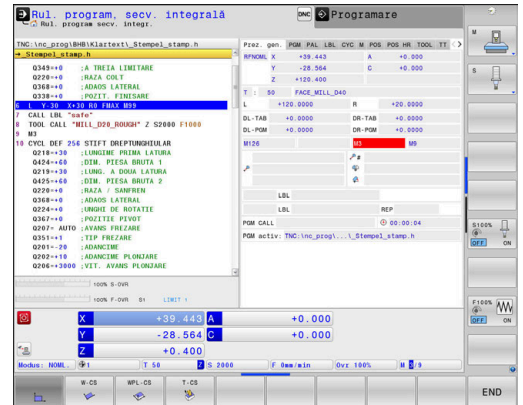


Consultați manualul mașinii.
Producătorul mașinii-unelte activează această funcție.

Utilizarea acestei funcții în modurile **Operare manuală și Roată de mână electronică** vă permite să deplasați scula în direcția în care este orientată axa sculei, folosind tastele de direcționare a axelor sau roata de mână.

Utilizați această funcție dacă:

- Doriți să retrageți scula în direcția axei sculei în timpul întreruperii unui program de prelucrare pe 5 axe
- Doriți să prelucrați cu o scula înclinată, utilizând roata de mână sau tastele de direcționare a axelor în modul Operare manuală



- ▶ Pentru a selecta înclinarea manuală, apăsați tasta soft **3-D ROT**.



- ▶ Utilizați tastele cursor pentru a muta cursorul la elementul de meniu **Aționare manuală a axei sculei**




- ▶ Apăsați tasta soft **ACTIV**



- ▶ Apăsați tasta **END**

Pentru dezactivare, setați elementul de meniu **Aționare manuală a axei sculei** din meniul Înclinare plan de lucru la **Inactiv**.

Pictograma  apare în afișajul de stare când este activă funcția Deplasare în direcția axei sculei.

Setarea unei presetări într-un sistem de coordonate înclinat

După ce ați poziționat axele rotative, setați presetarea în același fel ca în cazul sistemului neînclinat. Comportamentul sistemului de control în timpul presetării depinde de setarea din parametrul opțional al mașinii, **chkTiltingAxes** (nr. 204601):

Mai multe informații: "Introducere", Pagina 219

6

**Testarea și
executarea**

6.1 Grafică

Aplicație

Sistemul de control simulează grafic o operație de prelucrare în următoarele moduri de operare:

- Operare manuală
- Rulare program, bloc unic
- Rul. program, secv. integrală
- Rulare test
- Poziț. cu introd. manuală date



În modul de operare **Poziț. cu introd. manuală date**, piesa de prelucrat brută activă în modul de operare **Derularea continuă/pas cu pas a programului** este afișată.

Grafica descrie piesa de prelucrat ca și cum ar fi prelucrată cu o sculă.

Dacă selectați configurația de ecran **PROGRAM + MAȘINĂ**, sistemul de control afișează piesa de prelucrat definită, obiectele de coliziune și o sculă.

Dacă un tabel de scule este activ, sistemul de control ia în considerare și intrările din coloanele **L, R, LCUTS, LU, RN, T-ANGLE, R_TIP** și **R2**.

Sistemul de control nu va afișa un grafic, dacă

- nu este selectat niciun program NC
- s-a selectat o configurație de ecran fără elemente grafice
- programul NC curent nu are nicio definiție validă a piesei brute de lucru
- cu definiția formei brute într-un subprogram, blocul BLK FORM nu a fost încă executat



Simularea programelor NC cu prelucrare pe 5 axe sau cu prelucrare înclinată poate rula cu viteză redusă. În grupul **Setări grafică** din meniul MOD, puteți reduce **Model calitate** și astfel mări viteza de simulare.
Mai multe informații: "Setări grafice", Pagina 460

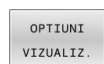


Dacă utilizați un TNC 640 cu control tactil, puteți înlocui unele apăsări de taste cu gesturi.
Mai multe informații: "Operarea ecranului tactil", Pagina 583

Opțiuni de vizualizare

Afișați **OPTIUNI VIZUALIZ.** după cum urmează:













- ▶ Selectați modul de operare dorit
- ▶ Apăsați tasta soft **OPTIUNI VIZUALIZ.**








Tastele soft disponibile depind de următoarele setări:

- Configurația de ecran selectată
Puteți selecta configurația de ecran cu tasta **CONFIGURAȚIE ECRAN.**
- Vizualizarea selectată
Puteți selecta vizualizarea cu tasta soft **VIZUALIZ..**
- Calitatea selectată a modelului
Puteți selecta calitatea modelului în grupul **Setări grafică** din meniul MOD.

Sistemul de control oferă următoarele **OPTIUNI VIZUALIZ.:**

Tastă soft	Funcție
	Afișarea obiectelor de coliziune și a piesei de prelucrat
	Afișarea piesei de prelucrat
	Afișarea sculei Mai multe informații: "Sculă", Pagina 266
	Afișarea traseelor sculelor Mai multe informații: "Sculă", Pagina 266
	Selectarea vizualizării Mai multe informații: "Vizualiz.", Pagina 268
	Resetarea traseelor sculelor
	Resetarea piesei de prelucrat brute
	Afișarea cadrului piesei de prelucrat brute
	Evidențierea marginilor piesei de prelucrat pe modelul 3-D
	Afișați fișierul STL al piesei finisate Informații suplimentare: manualul utilizatorului pentru programarea Klartextsau programarea-ISO
	Afișarea numerelor de bloc ale traseelor sculelor
	Afișarea punctelor finale ale traseelor sculelor

Tastă soft	Funcție
	Afișarea piesei de prelucrat în culoare
	Eliminarea așchiilor Părțile din materialul piesei de prelucrat care sunt tăiate prin prelucrare vor fi scoase din grafică.
	Resetarea traseelor sculelor
	Rotiți și transfocați piesa de prelucrat Mai multe informații: "Rotirea, transfocarea și deplasarea unui grafic", Pagina 269
	Decalați planul secțiunii în proiecția celor trei planuri Mai multe informații: "Decalarea planului secțiunii", Pagina 271



Note privind utilizarea:

- Parametrul mașinii **clearPathAtBlk** (nr. 124203), vă permite să specificați dacă traseele sculei vor fi șterse cu un BLK FORM nou în modul de operare **Rulare test**.
- Dacă punctele au fost generate incorect de către postprocesor, atunci pot apărea urme de prelucrare pe piesa de prelucrat. Pentru a recunoaște din timp (înainte de prelucrare) aceste urme de prelucrare nedorite, puteți testa extern programele NC create pentru neregularitățile corespondente prin afișarea traseelor sculei.
- Sistemul de control salvează starea tastelor soft în memoria nevolatilă.

Sculă

Afișarea sculei

Dacă coloanele **L** și **LCUTS** sunt definite în tabelul de scule, scula este afișată grafic.



O simulare realistă a sculei poate necesita definiții suplimentare (de ex., în coloanele **LU** și **RN** pentru suprafețele gâtului sculei).

"Introducerea datelor sculei în tabel"

Sistemul de control afișează scula în diverse culori:




- Turcoaz: lungime sculă
- Roșu: lungimea muchiei de așchiere și sculă cuplată
- Albastru: lungimea muchiei de așchiere și sculă retrasă



Dacă coloanele **ZL** și **XL** sunt definite în tabelul de scule de strunjire, plăcuța indexabilă este afișată, iar corpul bazei este prezentat schematic.

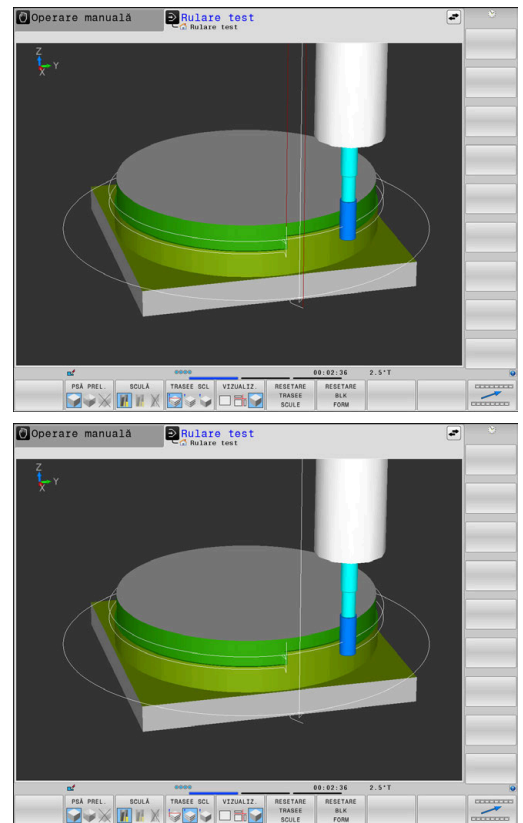
Afișarea traseelor sculelor

Sistemul de control afișează următoarele tipuri de mișcări:

Tastă soft	Funcție
	Mișcările cu avans rapid și viteza de avans programată
	Mișcările la viteza de avans programată
	Nicio mișcare






Dacă vă deplasați cu avans rapid în interiorul unei piese de lucru, atât mișcarea, cât și piesa de prelucrat sunt afișate cu roșu în locația respectivă.



Vizualiz.

Sistemul de control prezintă următoarele vizualizări:

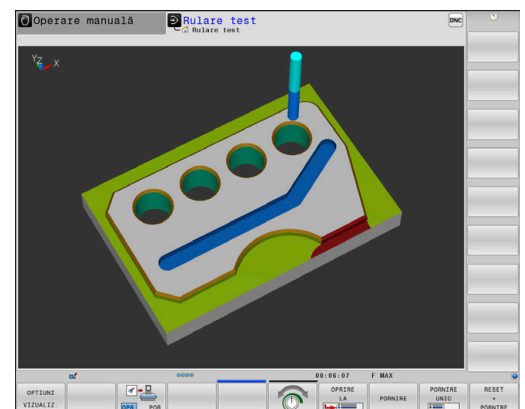
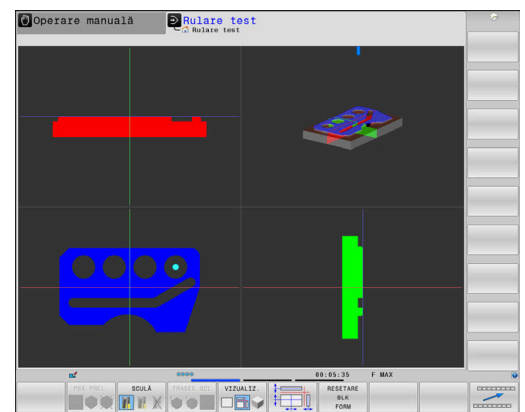
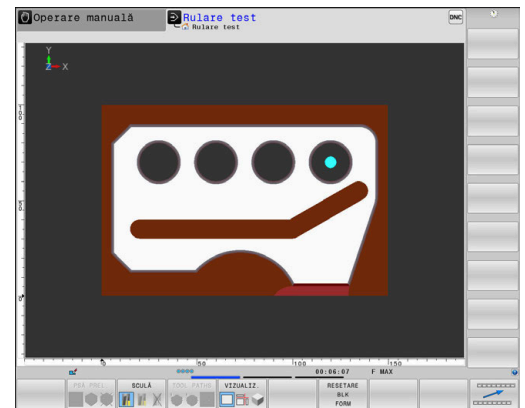
Tastă soft	Funcție
	Vizualizare în plan
	Proiecție în trei planuri
	Vizualizare 3-D

Proiecție în trei planuri

Simularea prezintă trei planuri secționale și un model 3-D, similare unui desen tehnic.

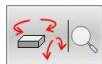
Vizualizare 3-D

Imaginea 3-D de înaltă rezoluție vă permite să afișați suprafața piesei prelucrate mult mai detaliat. Utilizând o sursă de lumină simulată, sistemul de control creează condiții de lumini și umbre realiste.



Rotirea, transfocarea și deplasarea unui grafic

Procedați după cum urmează pentru a roti un grafic, de exemplu:



- ▶ Selectați funcțiile pentru rotire și mărire
- ▶ Sistemul de control afișează următoarele taste soft.

Tastă soft		Funcție
		Rotire în pași de 5°, în jurul axei verticale
		Înclinare în 5° pași, în jurul axei orizontale
		Mărirea pas cu pas a graficului
		Micșorarea pas cu pas a graficului
		Resetați graficul la dimensiunea și unghiul inițial
		Deplasarea graficului în sus sau în jos
		Deplasarea graficului la stânga sau la dreapta
		Resetarea graficului la poziția și unghiul inițial





Puteți, de asemenea, să utilizați mouse-ul pentru a modifica afișarea graficelor. Sunt disponibile următoarele funcții:

- ▶ Pentru a roti modelul tridimensional afișat, țineți apăsat butonul din dreapta al mouse-ului și deplasați mouse-ul. Dacă apăsați tasta Shift în același timp, puteți roti modelul numai pe orizontală sau verticală.
- ▶ Pentru a deplasa modelul afișat: Țineți apăsat butonul din mijloc al mouse-ului sau rotița acestuia și deplasați mouse-ul. Dacă apăsați tasta Shift în același timp, puteți deplasa modelul numai pe orizontală sau verticală.
- ▶ Pentru a apropia o anumită zonă: Marcați o zonă de zoom menținând apăsat butonul din stânga al mouse-ului.
- ▶ După ce eliberați butonul din stânga al mouse-ului, sistemul de control apropie zona definită.
- ▶ Pentru a mări sau micșora rapid orice zonă: Acționați rotița mouse-ului în față sau în spate
- ▶ Pentru a reveni la afișajul standard: Apăsați tasta Shift și faceți simultan dublu clic cu butonul din dreapta al mouse-ului. Unghiul de rotație este menținut dacă faceți doar dublu clic cu butonul din dreapta al mouse-ului



Setarea vitezei modului rulării testului Rulare test

i Ultima viteză setată rămâne activă până la întreruperea alimentării cu energie. După ce sistemul de control a fost pornit, viteza este setată la MAX.

După ce ați pornit un program, sistemul de control afișează următoarele taste soft pentru setarea vitezei de simulare:


Tastă soft	Funcții
	Testați programul NC la viteza care va fi utilizată la executarea efectivă a acestuia (vor fi luate în calcul vitezele de avans programate)
	Creșteți incremental viteza de simulare
	Descreșteți incremental viteza de simulare
	Rulați testul la viteza maximă posibilă (setarea prestabilită)

Puteți stabili viteza simulării și înainte de a rula programul:

-  ▶ Selectați funcția pentru stabilirea vitezei de simulare
-  ▶ Selectați funcția dorită cu ajutorul tastei soft, de ex. mărirea incrementală a vitezei de simulare

Repetarea simulării grafice

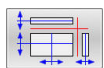
Un program piesă poate fi simulat grafic de câte ori se dorește acest lucru. Pentru aceasta, puteți reseta graficul la piesa brută de prelucrat.

Tastă soft	Funcție
	Afișarea piesei brute neprelucrate

Decalarea planului secțiunii

Setarea prestabilită a planului secțiunii este selectată astfel încât acesta să se afle pe planul de lucru, în centrul piesei de prelucrat brute și pe axa sculei, pe suprafața superioară a piesei de prelucrat brute.

Procedați după cum urmează pentru a deplasa planul secțiunii:



- ▶ Apăsați tasta soft pentru **deplasarea planului secțional**
- ▶ Apoi, sistemul de control afișează următoarele taste soft:

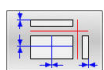
Tastă soft		Funcție
		Decalați spre dreapta sau spre stânga planul vertical al secțiunii.
		Deplasați înainte sau înapoi planul vertical al secțiunii.
		Deplasați în sus sau în jos planul orizontal al secțiunii.

Poziția planurilor de secțiune este vizibilă în timpul decalării. Decalarea rămâne activă, chiar dacă activați o nouă piesă brută de prelucrat.

Resetarea planurilor secționale

Planul secțional decalat rămâne de asemenea activ pentru o nouă piesă brută de prelucrat. Planul secțional este resetat automat când este repornit sistemul de control.

Procedați după cum urmează pentru a deplasa planul secțiunii în poziția implicită:



- ▶ Apăsați tasta soft pentru **resetarea planurilor secționale**

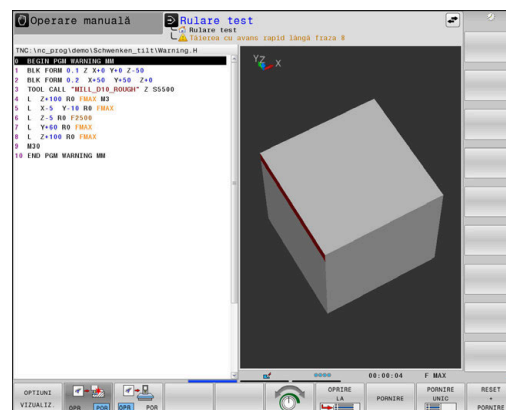
6.2 Monitorizarea coliziunilor

Aplicație

Monitorizarea extinsă a coliziunilor este disponibilă în modul de operare **Rularea unui test**.

Sistemul de control emite un mesaj de avertizare în următoarele situații:

- Coliziuni între port-sculă și piesa de prelucrat
- Coliziuni între sculă și piesa de prelucrat
 - Sistemul de control ia în considerare și treptele inactive ale unei scule în trepte.
- În timpul eliminării materialului la traversarea rapidă



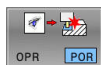
- Monitorizarea extinsă a coliziunii contribuie la reducerea riscului de coliziune. Totuși, sistemul de control nu poate lua în considerare toate combinațiile posibile din cadrul operației.
- Funcția **Verificări extinse** din simulare utilizează informațiile din definiția piesei brute de prelucrat pentru monitorizarea piesei de prelucrat. Chiar dacă mai multe piese de prelucrat sunt prinse în mașină, sistemul de control poate să monitorizeze doar piesa brută de prelucrat activă!

Informații suplimentare: Manualul utilizatorului pentru programarea Klartext

- Opțiunea software **DCM** (Monitorizare dinamică a coliziunii) afișează coliziunile dintre scule sau săniile portsculă și sistemele de prindere sau componentele mașinii.

Mai multe informații: "Monitorizarea dinamică a coliziunilor (opțiunea 40)", Pagina 330

Pentru a activa monitorizarea extinsă a coliziunii, procedați astfel:



- ▶ Setati tasta soft la **PORNIT**
- ▶ Controlul efectuează monitorizarea extinsă a coliziunii pe durata unei rulări de test.

6.3 Măsurarea duratei de prelucrare

Aplicație

Durata de prelucrare în modul de operare Rulare test

Sistemul de control calculează durata mișcărilor sculei și o afișează ca durată de prelucrare în rularea testului. Sistemul de control ia în calcul mișcările de avans și duratele de temporizare.

Sistemul de control nu întârzie în timpul testării programului, dar adaugă timpi de întârziere la durata de prelucrare.

Durata determinată de sistemul de control are numai o valoare limitată pentru calcularea timpului de prelucrare din cauză că nu ia în considerare niciun interval de timp dependent de mașină (de ex., pentru schimbările sculei).



Duratele de prelucrare determinate cu ajutorul simulării grafice nu corespund cu duratele reale de prelucrare. Motivele pentru aceasta în timpul operațiilor combinate de frezare-strunjire includ comutarea modurilor de operare.

Procedați după cum urmează pentru a selecta funcția cronometru:



- ▶ Selectați funcția cronometru



- ▶ Selectați funcția dorită cu ajutorul unei taste soft, de ex., de salvare a duratei afișate

Tastă soft

Funcții cronometru



Salvați timpul afișat



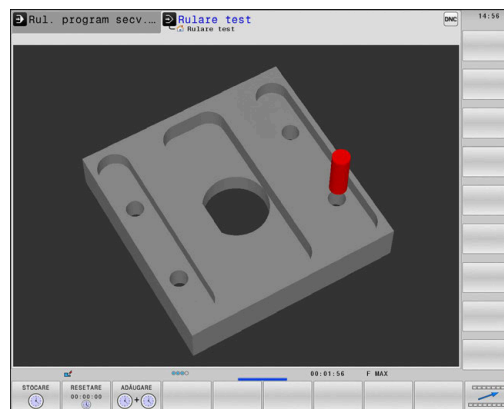
Afișați suma dintre durata memorată și durata afișată



Ștergeți timpul afișat

Durata de prelucrare în modurile de operare a mașinii

Afișarea intervalului de timp de la începutul la sfârșitul programului. Cronometrul se oprește de câte ori este întreruptă prelucrarea.



6.4 Afișarea piesei brute de prelucrat în spațiul de lucru

Aplicație

În modul de operare **Test program**, puteți să verificați grafic poziția piesei brute de prelucrat și presetarea în spațiul de lucru al mașinii. Graficul afișează presetarea setată în programul NC folosind ciclul **247**. Dacă nu ați setat o presetare în programul NC, atunci graficul afișează presetarea activă pe mașină.

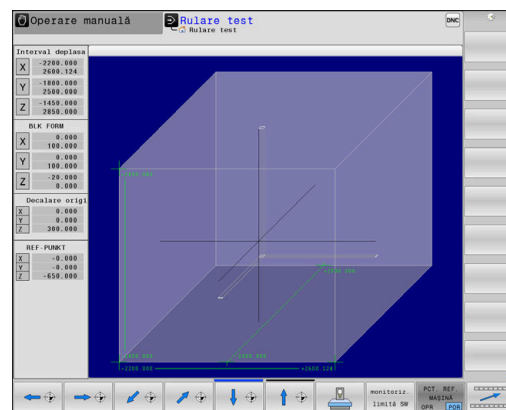
Un cuboid transparent reprezintă piesa brută de prelucrat. Dimensiunile acestuia sunt afișate în tabelul **BLK FORM**. Sistemul de control preia dimensiunile din definiția piesei brute de prelucrat a programului NC selectat.










În mod normal, pentru rularea unui test nu contează localizarea piesei brute de prelucrat în cadrul spațiului de lucru. Dacă activați monitorizarea spațiului de lucru **PIESĂ BRT DE LUCRU**, trebuie să deplasați grafic piesa brută de prelucrat astfel încât să se afle în cadrul spațiului de lucru. Utilizați tastele soft descrise în tabel.




În plus, puteți utiliza starea curentă a mașinii pentru modul de operare **Test program**.

Starea actuală a mașinii include următoarele:

- cinematica activă a mașinii
- intervale de traversare active
- moduri de prelucrare active
- spații de lucru active
- presetări active



Tastă soft	Funcție
 	Deplasați piesa brută de prelucrat în direcția X pozitivă sau negativă
 	Deplasați piesa brută de prelucrat în direcția Y pozitivă sau negativă
 	Deplasați piesa brută de prelucrat în direcția Z pozitivă sau negativă
	Utilizați starea curentă a mașinii
	Afișarea intervalului curent de parcurgere
	Selectați intervalul avansului de traversare Intervalele de traversare sunt configurate de către producătorul mașinii.

Tastă soft	Funcție
	Activați/dezactivați funcția de monitorizare
	Afișați presetările mașinii
	Setați valorile axelor principale ale presetării active la 0 pentru simulare



Pentru piesele de lucru brute din spațiul de lucru, sistemul de control afișează **BLK FORM** doar schematic.

- Cu **BLK FORM CYLINDER**, un cuboid este ilustrat ca piesă brută de prelucrat.
- Cu **BLK FORM ROTATION**, nu este ilustrată nicio piesă brută de prelucrat

6.5 Măsurarea

Aplicație

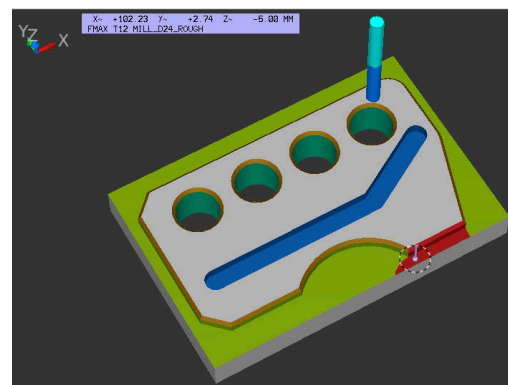
În modul de operare **Rularea unui test**, puteți utiliza tasta soft **MĂSURARE** pentru a afișa următoarele informații:

- Coordonatele aproximative ca valori XYZ
- Afișaj opțional
 - FMAX: dacă sistemul de control acționează la rata maximă de alimentare.
 - Fire: dacă un ciclu de tăiere a firului a fost programat. (Opțiunea 50)
 - Material rezidual: dacă a fost programată urmărirea unui contur. (Opțiunea 50)
- Număr sculă
- Nume sculă

Procedați după cum urmează pentru a selecta funcția de măsurare:



- ▶ Setati tasta soft **MĂSURARE** la **PORNIT**
- ▶ Aduceți cursorul mouse-ului în poziția respectivă
- ▶ Sistemul de control afișează pictograma minge de poziționare și orientarea suprafeței cu un cerc alb-negru și o linie perpendiculară pe el.
- ▶ Informațiile corespunzătoare sunt afișate într-un câmp cu text albastru.



Tasta soft **MĂSURARE** este disponibilă în următoarele vizualizări:

- Vizualizare în plan
- Vizualizare 3-D

Mai multe informații: "Vizualiz.", Pagina 268

6.6 Întrerupere rulare opțională de program

Aplicație



Consultați manualul mașinii.

Comportamentul acestei funcții variază în funcție de mașina respectivă.

Sistemul de control întrerupe opțional rulare programului la blocurile NC în care a fost programată o funcție M1. Dacă utilizați M1 în modul de operare **Rulare program**, atunci sistemul de control nu oprește broșa sau lichidul de răcire.



- ▶ Setati tasta soft **M01** la **OPRIT**
- > Sistemul de control nu întrerupe **Rulare program** sau **Rulare test** la blocurile NC care conțin o funcție M1.



- ▶ Setati tasta soft **M01** la **PORNIT**
- > Sistemul de control nu întrerupe **Rulare program** sau **Rulare test** la blocurile NC care conțin o funcție M1.

6.7 Omiterea blocurilor NC

Puteți omite blocuri NC în următoarele moduri de operare:

- **Rularea unui test**
- **Rul. program, secv. integrală**
- **Rulare program, bloc unic**
- **Poziț. cu introd. manuală date**



Note privind utilizarea:

- Această funcție nu este valabilă pentru blocurile **TOOL DEF**.
- După o pană de curent, TNC revine la ultima setare selectată.
- Setarea tastei soft **ASCUNDERE** se aplică numai în modul de operare respectiv.

Rulare test și rulare program

Aplicație

În modul de operare **Rulare test** sau **Derularea continuă/pas cu pas a programului**, sistemul de control poate omite blocurile NC precedate de o bară oblică (/):



- ▶ Setati tasta soft **ASCUNDERE** la **PORNIT**
- > Sistemul de control omite blocurile NC.



- ▶ Setati tasta soft **ASCUNDERE** la **OPRIT**
- > Sistemul de control execută sau testează blocurile NC.

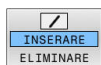
Procedură

Opțional, puteți ascunde blocurile NC.

Pentru a ascunde blocurile NC în modul **Programare**, procedați după cum urmează:



- ▶ Selectați blocul NC dorit



- ▶ Apăsati tasta soft **INSERARE**
- > Sistemul de control introduce o bară oblică (/).

Pentru a afișa din nou blocurile NC în modul **Programare**, procedați după cum urmează:



- ▶ Selectați blocul NC ascuns



- ▶ Apăsati tasta soft **ELIMINARE**
- > Sistemul de control elimină bara oblică (/).

Poziț. cu introd. manuală date

Aplicație



Pentru a omite blocurile NC în modul de operare **Poziț. cu introd. manuală date**, aveți nevoie de o tastatură alfabetică.

În modul de operare **Poziț. cu introd. manuală date**, puteți seta sistemul de control astfel încât să omiteți blocurile NC care au fost marcate corespunzător. Procedați după cum urmează:



- ▶ Setați tasta soft **ASCUNDERE** la **PORNIT**
- > Sistemul de control omite blocurile NC.



- ▶ Setați tasta soft **ASCUNDERE** la **OPRIT**
- > Sistemul de control execută blocurile NC.

Procedură

Pentru a ascunde blocuri NC în modul de operare **Poziț. cu introd. manuală date**, procedați după cum urmează:



- ▶ Selectați blocul NC dorit



- ▶ Apăsați tasta **/** de pe tastatura alfabetică
- > Sistemul de control introduce o bară oblică (*/*).

Pentru a afișa din nou blocurile NC în modul de operare **Poziț. cu introd. manuală date**, procedați după cum urmează:



- ▶ Selectați blocul NC ascuns



- ▶ Apăsați tasta **Backspace**
- > Sistemul de control elimină bara oblică (*/*).

6.8 Exportarea unei piese finisate

Aplicație

În modul de operare **Rularea unui test**, tasta soft **EXPORT SEMIFABR.** vă permite să exportați starea curentă a simulării mișcării ca model 3D în format STL.

Dimensiunea fișierului este dependentă de complexitatea geometriei.



Puteți utiliza fișierele STL exportate ca piesă brută de prelucrat în programul NC al unei etape ulterioare de prelucrare, de exemplu.

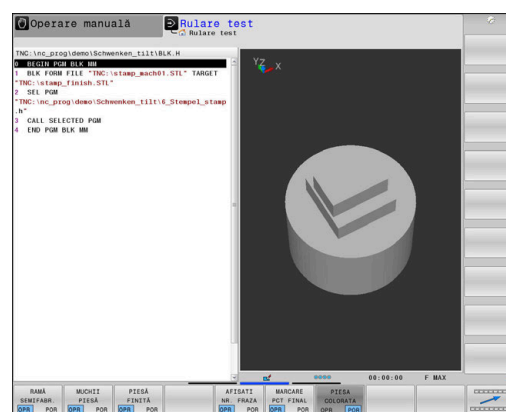
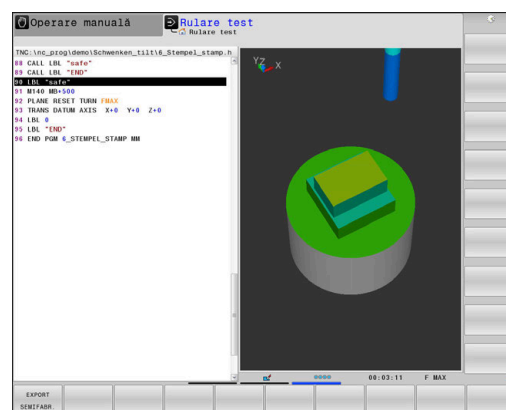
Informații suplimentare: manualul utilizatorului pentru **programarea Klartext** sau **programarea ISO**

Pentru a exporta un model 3-D, procedați astfel:

- ▶ Setați simularea mișcării la starea dorită

EXPORT
SEMIFABR.

- ▶ Apăsați tasta soft **EXPORT SEMIFABR.**
- ▶ Sistemul de control deschide o fereastră contextuală.
- ▶ Introduceți numele fișierului dorit
- ▶ Selectați directorul țintă dorit
- ▶ Confirmați datele introduse



6.9 Rulare test

Aplicație

Simularea programelor NC și a secțiunilor de program în modul de operare **Rulare test** permite detectarea erorilor de programare, precum și a coliziunilor și întreruperilor pe durata rulării programului, înainte de procesul efectiv de prelucrare. Simularea mișcării permite inspecția vizuală atât a rezultatului prelucrării, cât și a mișcărilor mașinii.

Sistemul de control permite detectarea următoarelor probleme:

- Erori de programare
 - Incompatibilități geometrice
 - Date lipsă
 - Salturi imposibile
 - Eliminarea materialului la traversarea rapidă
- Erori de prelucrare
 - Utilizarea sculelor blocate
 - Încălcarea spațiului de lucru al mașinii
 - Coliziuni între coada sculei sau port-sculă și piesa de prelucrat
 - Coliziuni între scule sau port-scule și sisteme de prindere sau componentele mașinii (opțiunea 40)

Sunt disponibile următoarele funcții și informații:

- Simularea bloc cu bloc
- Anularea testului la orice bloc NC
- Ascunderea sau omiterea blocurilor NC
- Timp de prelucrare determinat
- Afișaj de stare suplimentar
- Afișaj grafic



Funcțiile de reprezentare grafică și calitatea modelului reprezentat sunt dependente de setările din funcția MOD

Setări grafică.

Mai multe informații: "Setări grafice", Pagina 460

Aveți în vedere următoarele când efectuați o rulare test

Cu piese brute de prelucrat cuboide, sistemul de control pornește o rulare test după o apelare a sculei din următoarea poziție:

- În planul de lucru din centrul **FORMEI BLK** definite
- Pe axa sculei, cu 1 mm deasupra punctului **MAX** definit în **FORMULAR PIESĂ BRUTĂ**

Cu piese brute de prelucrat rotativ simetrice, sistemul de control pornește o rulare test după o apelare a sculei din următoarea poziție:

- În planul de prelucrare la poziția X=0, Y=0
- Pe axa sculei, la 1 mm deasupra piesei de lucru brute definite

Funcțiile **FN 27: TABWRITE** și **FUNCTION FILE** sunt luate în calcul numai în modurile de operare **Rulare program, bloc unic** și **Rul. program, secv. integrală**.

ANUNȚ**Pericol de coliziune!**

În modul de operare **Test program**, sistemul de control nu ia în considerare mișcările mașinii (de ex., mișcările de poziționare PLC, precum și mișcările din macrocomenzile de schimbare a sculei și funcțiile M). Astfel, testul poate fi efectuat fără erori, dar în cursul utilizării viitoare se vor produce abateri de la aceste rezultate. Pericol de coliziune în timpul prelucrării!

- ▶ Testați programul NC la o poziție ulterioară de prelucrare (**PIESĂ BRT DE LUCRU**)
- ▶ Programați o poziție intermediară sigură după schimbarea sculei și înainte de prepoziționare
- ▶ Testați cu atenție programul NC în modul de operare **Rulare program, bloc unic**
- ▶ Dacă este posibil, utilizați funcția **Supravegherea dinamică a coliziunii DCM**



Consultați manualul mașinii.

Producătorul mașinii-unelte poate defini o macrocomandă pentru schimbul de scule pentru modul de operare **Rulare test**. Această macrocomandă va simula comportamentul exact al mașinii.

Procedând astfel, producătorul mașinii-unelte schimbă frecvent poziția simulată de schimbare a sculei.

Executarea rulării testului

i Pentru rularea test, trebuie să activați un tabel de scule (starea S). Selectați un tabel de scule prin intermediul gestionarului de fișiere din modul de operare **Rulare test**. Pentru sculele de strunjire, puteți selecta un tabel de scule de strunjire cu extensia .trn, compatibil cu tabelul de scule selectat. Pentru aceasta, sculele de strunjire trebuie să corespundă în ambele tabele selectate.

Puteți selecta orice tabel de presetări (starea S) pentru rularea de test.

După ce apăsați tasta soft **RESETARE PORNIRE** în modul de operare **Rulare test**, sistemul de control utilizează automat presetarea activă din modurile de operare pentru simulare ale mașinii. Această presetare rămâne selectată la pornirea rulării testului până când definiți o altă presetare în programul NC. Sistemul de control citește toate celelalte presetări definite din tabelul de presetări selectate pentru rularea testului.

Cu funcția **PIESĂ BRT DE LUCRU**, puteți activa monitorizarea spațiului de lucru pentru rularea test.

Mai multe informații: "Afișarea piesei brute de prelucrat în spațiul de lucru ", Pagina 274








- ▶ Mod de operare: apăsați tasta **Rulare test**



- ▶ Apelați gestionarul de fișiere cu tasta **PGM MGT** și selectați fișierul pe care doriți să-l testați

Apoi, sistemul de control afișează următoarele taste soft:

Tastă soft	Funcție
	Resetați forma brută, resetați datele anterioare ale sculei și testați întregul program NC
	Testați întregul program NC
	Testați separat fiecare bloc NC
	Execută operația Rulare test până la blocul NC N
	Oprire rulare test (această tastă soft apare numai după ce ați început rularea testului)

Puteți întrerupe și continua testul în orice moment, chiar și în cadrul ciclurilor de prelucrare. Pentru a continua testul, nu trebuie să efectuați următoarele acțiuni:

- Selectarea unui alt bloc NC cu tastele săgeată sau cu tasta **GOTO**
- Efectuarea de modificări în programul NC
- Selectarea unui alt program NC

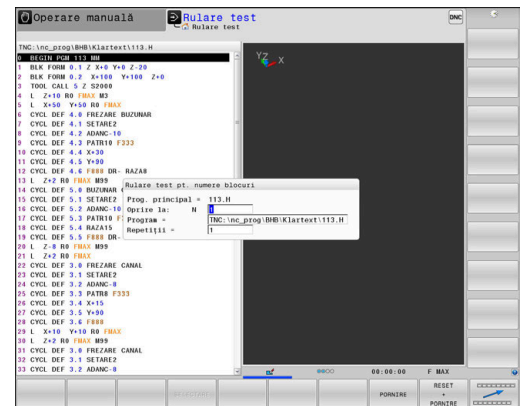
Executarea Rulare test până la un anumit bloc NC

Cu funcția **OPRIRE LA**, sistemul de control efectuează o **Rulare test** doar până la blocul NC cu numărul **N**.

Pentru a opri **Rulare test** la blocul NC dorit, procedați după cum urmează:



- ▶ Apăsăți tasta soft **OPRIRE LA**
- ▶ **Oprire la: N** = Introduceți numărul blocului la care doriți să se oprească simularea
- ▶ Introduceți numele de **Program** al programului NC care conține blocul NC cu numărul de bloc selectat
- ▶ Sistemul de control afișează numele programului NC selectat.
- ▶ Dacă simularea urmează să fie oprită într-un program NC care a fost apelat folosind **PGM CALL**, atunci introduceți acest nume
- ▶ **Repetiții** = Dacă **N** este localizat într-o repetiție de secțiune de program, introduceți numărul de repetiții pe care doriți să le rulați.
În modul implicit 1 : sistemul de control se oprește înainte de simularea blocului **N**



Posibilități în starea oprită

Dacă întrerupeți operația **Rulare test** cu funcția **OPRIRE LA**, aveți următoarele posibilități în starea oprită:

- Activați sau dezactivați **omiterea blocurilor NC**
- **Oprire opțională program** – activare sau dezactivare
- Modificarea rezoluției și modelului graficelor
- Modificați programul NC în modul de operare **Programare**

Dacă modificați programul NC în modul de operare **Programare**, comportamentul simulării este următorul:

- Modificare înainte de punctul de întrerupere: Simularea repornește de la început
- Modificare după punctul de întrerupere: Poziționarea la punctul de întrerupere este posibilă cu **GOTO**

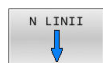
Utilizarea tastei GOTO

Saltul cu tasta GOTO

Utilizați tasta **GOTO** pentru a face salt la o anumită locație din programul NC, indiferent de modul de operare activ.

Procedați după cum urmează:

- ▶ Apăsati tasta **GOTO**
- ▶ Sistemul de control deschide o fereastră contextuală.
- ▶ Introduceți un număr
- ▶ Selectați afirmația de salt cu o tastă soft, de ex. deplasați-vă în jos cu numărul de rânduri introdus.



Sistemul de control oferă următoarele opțiuni:

Tastă soft	Funcție
	Deplasați-vă în sus cu numărul de linii introdus
	Deplasați-vă în jos cu numărul de linii introdus
	Salt la numărul de bloc introdus



Utilizați funcția **GOTO** numai în timpul programării și al testării programelor NC. Utilizați funcția **Derul fraze** în timpul rulării programului.

Mai multe informații: " Pornirea programului NC în orice punct: Scanare bloc", Pagina 300

Selectare rapidă cu tasta GOTO

Cu tasta **GOTO**, puteți deschide fereastra Selectare inteligentă, care facilitează selectarea funcțiilor speciale sau a ciclurilor.

Pentru a selecta funcții speciale:



- ▶ Apăsați tasta **SPEC FCT**



- ▶ Apăsați tasta **GOTO**
- > Sistemul de control afișează o fereastră contextuală cu o vizualizare structurală a funcțiilor speciale
- ▶ Selectați funcția dorită

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

Deschiderea ferestrei de selectare cu tasta GOTO

Când sistemul de control conține un meniu de selecție, puteți utiliza tasta **GOTO** pentru a deschide fereastra de selectare. Acest lucru vă permite să vizualizați datele disponibile.

Bara de navigare

Conținutul ecranului poate fi derulat cu mouse-ul, cu care puteți controla bara de derulare de la marginea din dreapta a ferestrei programului. În plus, dimensiunea și poziția barei de navigare indică lungimea programului și poziția cursorului.

6.10 Rularea programului

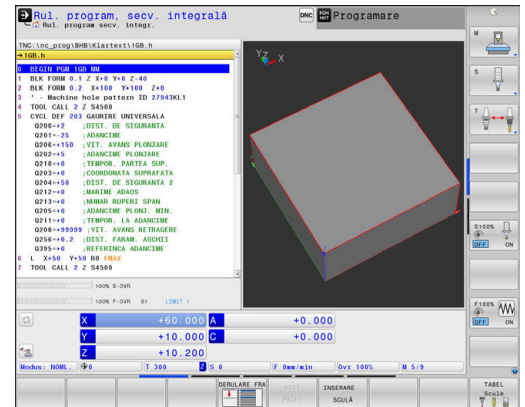
Aplicație

În modul de operare **Rul. program, secv. integrală**, sistemul de control execută în mod continuu un program NC până la sfârșit sau până la o oprire a programului.

În modul de operare **Rulare program, bloc unic**, sistemul de control execută pe rând fiecare bloc NC separat după ce operatorul apasă tasta **NC Start**. În cazul ciclurilor cu modele de puncte și modele **CYCL CALL PAT**, sistemul de control se oprește după fiecare punct. Definiția piesei brute de prelucrat va fi interpretată ca un bloc NC separat.

Puteți utiliza următoarele funcții ale sistemului de control în modurile de operare **Rulare program, bloc unic** și **Rul. program, secv. integrală**:

- Întrerupere rulare program
- Porniți rularea programului de la un anumit bloc NC
- Omiterea blocurilor NC
- Editați tabelul de scule TOOL.T
- Editați tabelul de origine activ sau tabelul de compensare
- Verificarea și modificarea parametrilor Q
- Suprapunere poziționare roată de mână
- Funcții pentru simulare grafică
- Afișaj de stare suplimentar



ANUNȚ

Atenție: Pericol din cauza fișierelor manipulate!

Dacă executați programele NC direct de pe o unitate de rețea sau un dispozitiv USB, nu aveți niciun control dacă programul NC a fost modificat sau manipulat. În plus, viteza rețelei poate încetini executarea programului NC. Drept urmare, pot apărea mișcări sau coliziuni nedorite ale mașinii.

- ▶ Copiați programul NC și toate fișierele apelate în unitatea **TNC**:

Execuția unui program NC

Pregătire

- ▶ Fixați piesa de prelucrat de masa mașinii
- ▶ Setarea unei presetări
- ▶ Selectați tabelele și fișierele de mese mobile necesare (stare M).
- ▶ Selectați programul NC (stare M)



Note privind utilizarea:

- Puteți regla viteza de avans și viteza broșei cu potențiometrele.
- Puteți reduce viteza de avans utilizând tasta soft **FMAX**. Această reducere afectează toate avansurile rapide și mișcările de avans, chiar și după ce a fost repornit sistemul de control.

Rulare program, Secvență integrală

- ▶ Porniți programul NC cu tasta **NC Start**

Rulare program, Bloc unic

- ▶ Porniți separat fiecare bloc NC al programului NC cu tasta **NC Start**

Structurarea programelor NC

Definiție și aplicații

Sistemul de control vă oferă posibilitatea de a comenta programele NC în blocuri de structurare. Blocurile de structurare reprezintă texte de până la 252 de caractere, utilizate drept comentarii sau titluri pentru liniile de program următoare.

Cu ajutorul blocurilor de structurare adecvate, puteți organiza programe NC lungi și complexe într-o manieră clară și inteligibilă.

Această funcție este deosebit de utilă dacă doriți să modificați programul NC ulterior. Blocurile de structurare pot fi inserate în orice punct al programului NC.

Blocurile de structurare pot, de asemenea, să fie afișate într-o fereastră separată și editate sau completate, în funcție de caz. În acest sens, utilizați configurația de ecran adecvată.

Sistemul de control gestionează elementele de structurare inserate într-un fișier separat (extensie: .SEC.DEF). Acest lucru mărește viteza de navigare prin fereastra de structură a programului.

Configurația **SECȚIUNI PROGRAM** a ecranului poate fi selectată în următoarele moduri de operare:

- Rulare program, bloc unic
- Rul. program, secv. integrală
- Programare

Afișarea ferestrei de structură a programului / Schimbarea ferestrei active



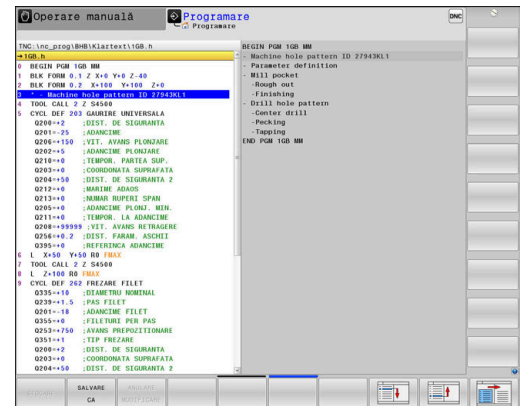
- ▶ Pentru a afișa fereastra de structură: pentru această configurație a ecranului, apăsați tasta soft **SECȚIUNI PROGRAM**



- ▶ Pentru a schimba fereastra activă: apăsați tasta soft **SCHIMBARE FEREASTRĂ**

Selectarea blocurilor în fereastra de structură a programului

Dacă navigați bloc cu bloc prin fereastra de structură a programului, simultan sistemul de control deplasează automat blocurile NC corespunzătoare în fereastra programului. În acest fel, puteți trece rapid peste secțiuni mari de program.

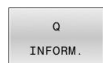


Verificarea și modificarea parametrilor Q

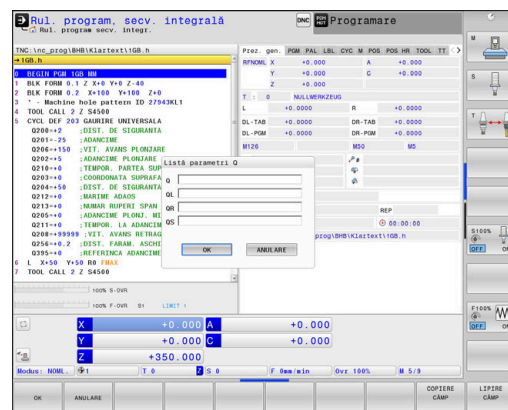
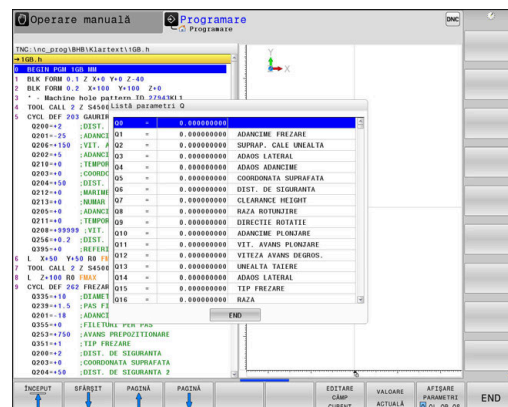
Procedură

Puteți verifica parametrii Q în toate modurile de operare și, de asemenea, îi puteți edita.

- ▶ Dacă este necesar, întrerupeți rularea programului (de ex., apăsând tasta **NC STOP** și tasta soft **OPRIRE INTERNĂ**) sau opriți execuția testului



- ▶ Pentru a apela funcțiile cu parametri Q, apăsați tasta soft **Q INFO** sau tasta **Q**
- ▶ Sistemul de control afișează toți parametrii și valorile curente corespondente ale acestora.
- ▶ Utilizați tastele cu săgeți sau tasta **GOTO** pentru a selecta parametrul dorit.
- ▶ Dacă doriți să schimbați valoarea, apăsați tasta soft **EDITARE CURENT**, introduceți o valoare nouă și confirmați cu tasta **ENT**
- ▶ Dacă doriți să lăsați valoarea nemodificată, apăsați tasta soft **VALOARE ACTUALĂ** sau închideți dialogul cu tasta **END**



Dacă doriți să verificați sau să editați parametri locali, globali sau șir, apăsați tasta soft **AFIȘARE PARAMETRI Q QL QR QS**. Apoi sistemul de control afișează tipul de parametru specific. Se aplică și funcțiile descrise anterior.

În timp ce sistemul de control execută un program NC, nu puteți să editați variabilele utilizând fereastra **Q-Listă parametrii**. Modificările sunt posibile doar când o rulare de program a fost întreruptă sau abandonată.

Această stare este atinsă după ce un bloc NC a fost executat, de exemplu în modul **Rulare program, bloc unic**. Următorii parametri Q și QS nu pot fi editați în fereastra **Q-Listă parametrii**:

- Intervalul de variabile de la 100 la 199, din cauză că s-ar putea să existe interferențe cu funcțiile speciale din sistemul de control.
- Intervalul de variabile de la 1200 la 1399, din cauză că s-ar putea să existe interferențe cu funcțiile specifice producătorului mașinii.

Toți parametrii cu comentarii afișate sunt utilizați de sistemul de control în cadrul ciclurilor sau ca parametri de transfer.

Puteți afișa parametrii Q pe afișajul suplimentar de stare din toate modurile de operare (exceptând modul **Programare**).

- ▶ Dacă este necesar, întrerupeți rularea programului (de ex., apăsând tasta **NC STOP** și tasta soft **OPRIRE INTERNĂ**) sau opriți execuția testului



- ▶ Afișați rândul de taste soft pentru configurația ecranului



- ▶ Selectați opțiunea de configurare pentru afișarea suplimentară de stare



- ▶ În jumătatea din dreapta a ecranului, sistemul de control afișează formularul de stare **Prez. gen.**
- ▶ Apăsați tasta soft **STARE PARAM. Q**



- ▶ Apăsați tasta soft **LISTĂ Q**
- ▶ Sistemul de control deschide o fereastră contextuală.
- ▶ Pentru fiecare tip de parametru (Q, QL, QR, QS), definiți numerele parametrilor pe care doriți să îi verificați. Separați parametrii Q individuali cu virgule și conectați parametrii Q secvențiali cu cratimă, de exemplu 1,3,200-208. Domeniul de introducere date pentru fiecare tip de parametru este 132.



Afișajul din fila **QPARA** conține întotdeauna opt zecimale. Rezultatul **Q1 = COS 89,999** este afișat de către sistemul de control, de exemplu, ca 0,00001745. Valorile foarte mari sau foarte mici sunt afișate de către sistemul de control în format exponențial. Rezultatul **Q1 = COS 89,999 * 0,001** este afișat de către sistemul de control ca +1,74532925e-08, unde e-08 corespunde factorului 10^{-8} .

Înteruperea, oprirea sau anularea unui program

Există mai multe modalități de a întrerupe rularea unui program:

- Întrerupeți rularea programului (de exemplu, cu funcția auxiliară **M0**)
- Opiți rularea programului, de (exemplu, cu tasta **Oprire NC**)
- Anulați rularea programului (de ex., cu tasta **Oprire NC** în combinație cu tasta programabilă **OPRIRE INTERNĂ**)
- Încheierea programului, (de exemplu, cu funcțiile auxiliare **M2** sau **M30**)

Sistemul de control afișează starea curentă a rulării programului pe afișajul de stare.

Mai multe informații: "Afișaj de stare general", Pagina 69

Spre deosebire de o rulare oprită, o rulare de program întreruptă, abandonată (închisă) îi permite utilizatorului anumite acțiuni, printre care următoarele:

- Selectarea unui mod de operare
- Verificarea parametrilor Q și modificarea acestora, după cum este necesar, folosind funcția **Q INFO**
- Schimbarea setării pentru întreruperea opțională programată cu **M1**
- Schimbarea setării pentru omiterea programată a unor blocuri NC cu /



În cazul unor erori majore, sistemul de control întrerupe automat rularea programului (de exemplu, în timpul unei apelări a ciclului cu broșa staționară).

Înteruperile controlate din program

Puteți seta întreruperi direct în programul NC. Sistemul de control întrerupe rularea programului din blocul NC care conține una din următoarele valori:

- Oprire programată **STOP** (cu și fără funcție auxiliară)
- Oprire programată **M0**
- Oprire condiționată **M1**

ANUNȚ

Pericol de coliziune!

Anumite interacțiuni manuale pot duce la pierderea de către sistemul de control a informațiilor despre program aplicate pentru fiecare mod în parte (de ex., referința contextuală). Pierderea acestei referințe contextuale poate avea drept rezultat mișcări neașteptate și nedorite. Există risc de coliziune pe durata operației ulterioare de prelucrare!

- ▶ Nu efectuați următoarele interacțiuni:
 - Deplasarea cursorului la un alt bloc NC
 - Comanda de salt **GOTO** la un alt bloc NC
 - Editarea unui bloc NC
 - Modificarea valorilor variabilelor utilizând tasta soft **Q INFO**
 - Schimbarea modului de operare
- ▶ Restabilirea referinței contextuale prin repetarea blocurilor NC necesare

Înterupere manuală a programului

Atunci când un program NC este executat în modul de operare **Rul. program, secv. integrală**, selectați modul de operare **Rulare program, bloc unic**. Sistemul de control întrerupe procesul de prelucrare la sfârșitul pasului de prelucrare curent.

Abandonarea executării programului



- ▶ Apăsați tasta **NC Stop**
- > Sistemul de control finalizează blocul NC curent.
- > Sistemul de control afișează pictograma pentru starea oprită pe afișajul de stare
- > Nu sunt posibile acțiuni precum schimbarea modului de operare
- > Programul poate fi reluat cu tasta soft **NC start**
- ▶ Apăsați tasta soft **OPRIRE INTERNĂ**



- > Sistemul de control afișează pentru scurt timp pictograma de abandonare a programului pe afișajul de stare



- > Sistemul de control afișează pictograma pentru starea inactivă părăsită pe afișajul de stare
- > Sunt disponibile din nou acțiunile precum schimbarea modului de operare.

Compensări în timpul rulării programului

Aplicație

În timpul rulării programului, puteți accesa tabelele de compensare programate și tabelul de origine activ. De asemenea, puteți să efectuați modificări în aceste tabele. Modificările sunt aplicate doar după reactivarea compensării.

Funcționalitatea

Un tabel de origine poate fi activat utilizând funcția **SEL TABLE** în cadrul unui program NC. Tabelul de origine rămâne activ până când selectați unul nou.

Informații suplimentare: Manualul utilizatorului pentru programarea Klartext

Sistemul de control afișează următoarele informații în fila **TRANS** din afișarea suplimentară de stare:

- Numele și calea tabelului de origine activ
- Numărul originii active
- Comentariul din coloana **DOC** a numărului activ de origine

Tabelele de corecție pot fi activate utilizând funcția **SEL CORR-TABLE** din programul NC.

Informații suplimentare: Manualul utilizatorului pentru programarea Klartext

Activarea manuală a tabelelor

i Dacă lucrați fără **SEL TABLE**, trebuie să activați tabelul de origine dorit sau tabelul de compensare din modul de operare **Rulare program, bloc unic** sau **Rul. program, secv. integrală**.

Pentru a activa un tabel în modul de operare **Rul. program, secv. integrală**:



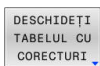
- ▶ Modificați la modul de operare **Rul. program, secv. integrală**.



- ▶ Apăsați tasta **PGM MGT**
- ▶ Selectați tabelul dorit
- ▶ Sistemul de control activează tabelul pentru rularea programului și marchează fișierul cu starea **M**.

Editarea unui tabel de compensare în timpul rulării programului

Pentru a edita un tabel de compensare în modul de operare Rulare program:



- ▶ Apăsați tasta soft **DESCHIDEȚI CORECTURI**



- ▶ Apăsați tasta soft pentru tabelul dorit (de ex., **TABEL DEC. ORIG**)
- ▶ Sistemul de control deschide tabelul de origine activ.



- ▶ Setati tasta soft **EDITARE** la **PORNIT**
- ▶ Selectați valoarea dorită
- ▶ Editați valoarea

i Datele modificate devin operaționale numai atunci când compensarea a fost activată din nou.

Transferul poziției reale în tabelul de origine

În tabelul de origine, puteți introduce poziția curentă a sculei în axa respectivă, utilizând tasta **ACTUAL POSITION CAPTURE**.

Poziția curentă a sculei poate fi transferată în tabelul de origine după cum urmează:



- ▶ Setati tasta soft **EDITARE** la **PORNIT**
- ▶ Selectați valoarea dorită




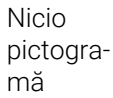






- ▶ Apăsați tasta **MEMORARE POZIȚIE REALĂ**
- ▶ Sistemul de control încarcă acum poziția curentă în axa selectată.

i După ce ați modificat o valoare dintr-un tabel de origini, trebuie să salvați modificarea cu tasta **ENT**. În caz contrar, modificarea nu va fi luată în calcul la executarea programului NC.
O modificare a originii va fi aplicată doar după ce ați apelat din nou Ciclul **7** sau **TRANS DATUM**.

Deplasarea axelor mașinii în timpul unei întreruperi

În timpul unei întreruperi a rulării programului, puteți deplasa manual axele. Dacă, în momentul întreruperii, este activă funcția **Înclinare plan de lucru** (opțiunea 8), atunci devine disponibilă tasta soft **3-D ROT**.

În meniul **3-D ROT**, puteți alege între următoarele funcții:

Tastă soft	Pictograma de afișare stare	Funcție
		Puteți deplasa axele în sistemul de coordonate al mașinii (M-CS). Mai multe informații: "Sistemul de coordonate al mașinii M-CS", Pagina 122
		Puteți deplasa axele în sistemul de coordonate al piesei de prelucrat (W-CS). Mai multe informații: "Sistemul de coordonate al piesei de prelucrat W-CS", Pagina 125
		Puteți deplasa axele în sistemul de coordonate al planului de lucru (WPL-CS). Mai multe informații: "Sistemul de coordonate al planului de lucru WPL-CS", Pagina 127
		Puteți deplasa axele în sistemul de coordonate al sculei (T-CS). Sistemul de control blochează celelalte axe. Mai multe informații: "Sistemul de coordonate al sculei T-CS", Pagina 130



Consultați manualul mașinii.
Producătorul mașinii-unelte activează funcția de traversare pe direcția axei sculei.

ANUNȚ

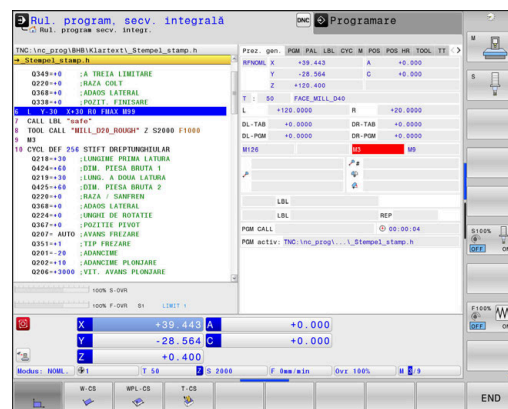
Pericol de coliziune!

În timpul unei întreruperi a programului, puteți deplasa axele manual (de ex. pentru a vă retrage dintr-un orificiu atunci când planul de lucru este înclinat). Există riscul de coliziune dacă setarea **3-D ROT** este incorectă!

- ▶ Este mai bine să utilizați funcția **T-CS**
- ▶ Utilizați o viteză mică de avans

Modificarea presetării în timpul unei întreruperi

Dacă modificați presetarea activă în timpul unei întreruperi, reluarea execuției programului este posibilă numai cu **GOTO** sau pornirea în mijlocul programului, din punctul de întrerupere.



Exemplu: retragerea broșei după ruperea sculei

- ▶ Întrerupere prelucrare
- ▶ Pentru a activa tastele de direcție ale axei: apăsați tasta soft **DEPLASARE MANUALĂ**
- ▶ Deplasați axele mașinii cu tastele de direcționare a axelor



Consultați manualul mașinii.

Pentru anumite mașini, poate fi necesar să apăsați butonul **NC Start** după tasta soft **DEPLASARE MANUALĂ** pentru a activa tastele de direcționare a axelor.

Reluare rulare program după o întrerupere

Sistemul de control salvează următoarele date în timpul unei întreruperi de program:

- Ultima sculă care a fost apelată
- Transformările coordonatei curente (de ex., decalarea originii, rotirea, oglindirea)
- Coordonatele ultimului centru de cerc definit

Sistemul de control utilizează datele stocate pentru revenirea sculei la contur, după poziționarea manuală a axei mașinii din timpul unei întreruperi (tasta soft **RELUARE POZIȚIE**).



Note privind utilizarea:

- Datele salvate rămân active până când sunt resetate (de ex., prin selectarea unui program).
- Dacă întrerupeți un program NC cu tasta **OPRIRE INTERNĂ**, va trebui să reluați prelucrarea de la începutul programului sau cu ajutorul funcției **SCANARE BLOC**.
- Pentru întreruperile programului în repetări ale unor secțiuni de program sau subprograme, trebuie să utilizați funcția **SCANARE BLOC** pentru reluare din punctul întreruperii.
- Cu ciclurile de prelucrare, pornirea în mijlocul programului este întotdeauna executată la începutul ciclului. Dacă întrerupeți rularea unui program în timpul unui ciclu de prelucrare, sistemul de control repetă pașii de prelucrare deja efectuați după o scanare a blocurilor.

Pentru a continua rularea programului, apăsați tasta NC Start

Puteți relua rularea programului apăsând butonul **NC start** al mașinii, dacă programul NC a fost întrerupt într-unul din următoarele moduri:

- Apăsați tasta **NC Stop**
- Întrerupere programată

Reluarea rulării programului după o eroare

Cu un mesaj de eroare care se poate șterge:

- ▶ Eliminați cauza erorii
- ▶ Ștergeți mesajul de eroare de pe ecran: Apăsați tasta **CE**
- ▶ Reporniți programul sau reluați rularea programului de unde a fost întrerupt

Retragere după întreruperea alimentării cu energie



Consultați manualul mașinii.
Producătorul mașinii configurează și activează modul de operare **Retragere**.

Cu modul de operare **Retragere**, puteți decupla scula de la piesa de prelucrat după întreruperea alimentării cu energie.

Dacă ați activat o limită a vitezei de avans înaintea unei pene de curent, aceasta rămâne activă. Puteți dezactiva limita vitezei de avans utilizând tasta programabilă **LIMITARE LA PLAN**.

Modul de operare **Retragere** este selectabil în următoarele condiții:

- Alimentarea cu energie întreruptă
- Lipsește tensiunea de control de la releu
- Traversarea punctelor de referință

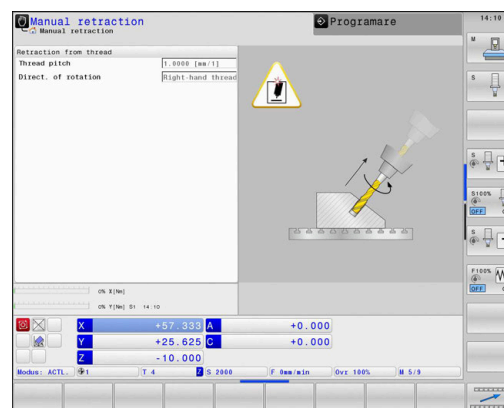
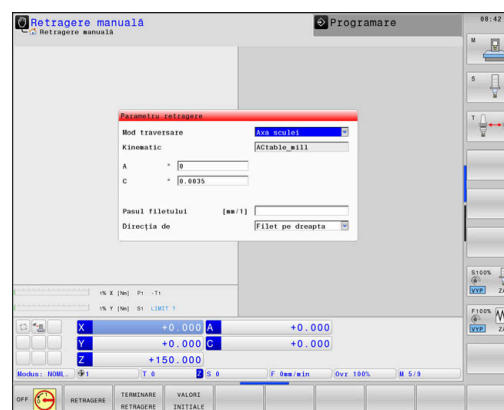
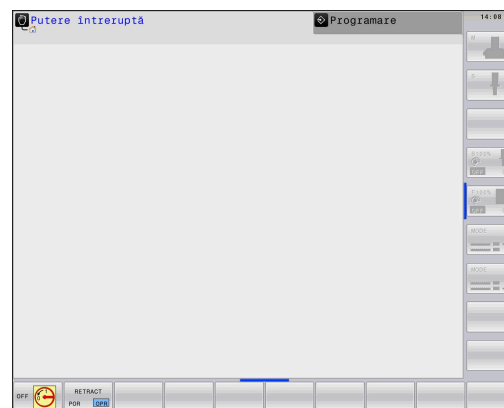
Modul de operare **Retragere** oferă următoarele moduri de avans transversal:

Mod	Funcție
Axe mașină	Deplasarea tuturor axelor în sistemul de coordonate al mașinii
Sistem înclinat	Deplasarea tuturor axelor în sistemul de coordonate activ Parametri aplicați: Poziția axelor de înclinare
Axă sculă	Deplasări ale axei sculei în sistemul de coordonate activ
Filet	Deplasări ale axei sculei în sistemul de coordonate activ cu deplasare compensatorie a broșei Parametri aplicați: Pasul filetului și direcția de rotație



Dacă funcția **Înclinare plan de lucru** (opțiunea 8) este activată pe sistemul dvs. de control, atunci modul de avans **sistem înclinat** este de asemenea disponibil.

Sistemul de control selectează automat modul de avans transversal și parametrii asociați. Dacă nu ați preselectat corect modul de avans sau parametrii, nu veți putea efectua manual resetarea acestora.



ANUNȚ**Atenție: Pericol pentru sculă și pentru piesa de prelucrat!**

O pană de curent în timpul operației de prelucrare poate cauza „deplasarea limitrofă” sau ruperea axelor. În plus, dacă scula a fost aplicată înainte de pana de curent, atunci nu se poate realiza raportarea la axe după repornirea sistemului de control. Pentru axele fără referință, sistemul de control preia ultimele valori de axe salvate ca poziția curentă, care se poate abate de la poziția efectivă. Astfel, mișcările succesive de avans transversal nu corespund cu mișcările anterioare penei de curent. Dacă scula încă este aplicată în timpul mișcărilor de avans transversal, atunci scula și piesa de lucru pot susține deteriorarea cauzată de tensiune!

- ▶ Utilizați o viteză mică de avans
- ▶ Aveți în vedere faptul că monitorizarea intervalului de parcurgere nu este disponibilă pentru axele fără referință.

Exemplu

Alimentarea cu energie a fost întreruptă în timpul efectuării unui ciclu de tăiere a filetului în planul de lucru înclinat. Trebuie să retrageți tarodul:

- ▶ Porniți alimentarea electrică a dispozitivului de control și a mașinii
- > Sistemul de control pornește sistemul de operare. Acest proces poate dura câteva minute.
- > Sistemul de control va afișa apoi mesajul **Alimentare cu energie întreruptă** în antetul de pe ecran.



- ▶ Activarea modului **Retragere**: apăsați tasta soft **RETRAGERE**
- > Sistemul de control afișează mesajul **Selectată retragerea**



- ▶ Confirmați întreruperea alimentării cu energie: Apăsați tasta **CE**
- > Sistemul de control compilează programul PLC.



- ▶ Porniți tensiunea de control a mașinii
- > Sistemul de control verifică starea de funcționare a circuitului EMERGENCY STOP. Dacă există cel puțin o axă fără referință, va trebui să comparați valorile afișate ale poziției cu valorile axei efective și să confirmați că acestea sunt corecte. Dacă este necesar, urmați instrucțiunile din caseta de dialog.

- ▶ Verificați modul de avans transversal preselectat: dacă este necesar, selectați **FILET**
- ▶ Verificați pasul de filet preselectat: dacă este necesar, introduceți pasul filetului
- ▶ Verificați sensul de rotație preselectat: dacă este necesar, selectați sensul de rotație a filetului
Filet pe dreapta: broșa principală se rotește în sens orar atunci când pătrunde în piesa de prelucrat și în sens antiorar atunci când iese din aceasta; filet pe stânga: broșa principală se rotește în sens antiorar atunci când pătrunde în piesa de prelucrat și în sens orar atunci când iese din aceasta



- ▶ Activați retragerea: apăsați tasta soft **RETRAGERE**

- ▶ Retragere: Retrageți scula cu tastele de direcționare a axelor sau cu roata de mână electronică
Tasta axei Z+: Retragere de la piesa de prelucrat
Tasta axei Z-: Mutare pe piesa de prelucrat



- ▶ Ieșire retragere: Reveniți la nivelul inițial de taste programabile



- ▶ Dezactivarea modului **Retragere**: apăsați tasta programabilă **TERMINARE RETRAGERE**
- > Sistemul de control verifică dacă modul **Retragere** poate fi încheiat. Dacă este necesar, urmați dialogul.

- ▶ Interogare confirmare răspuns: dacă scula nu a fost retrasă corect, apăsați tasta soft **NU**. Dacă scula a fost retrasă corect, apăsați tasta soft **DA**.
- > Sistemul de control ascunde caseta de dialog **Selectată retragerea**.
- ▶ Inițializați mașina: dacă este necesar, încrucișați originile
- ▶ Stabiliți condiția dorită a mașinii: dacă este necesar, resetați planul de lucru înclinat

Pornirea programului NC în orice punct: Scanare bloc



Consultați manualul mașinii.

Funcția **SCANARE BLOC** trebuie să fie activată și configurată de către constructorul mașinii-unelte.

Cu funcția **SCANARE BLOC**, puteți porni un program NC de la orice bloc NC dorit. Sistemul de control va calcula aritmetic prelucrarea pieselor de prelucrat până la acest bloc NC.

Dacă programul NC a fost întrerupt în condițiile de mai jos, sistemul de control va salva punctul de întrerupere:

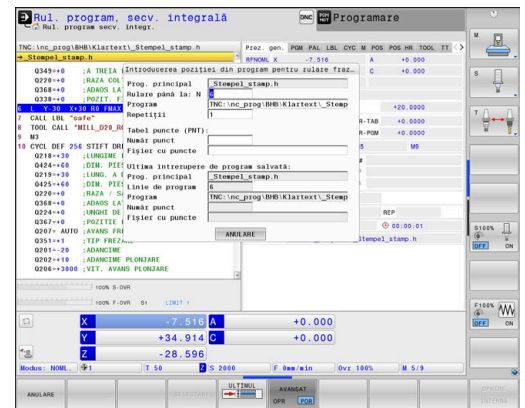
- Tasta programabilă **OPRIRE INTERNĂ**
- Oprire de urgență
- Pană de curent

Dacă, în timpul repornirii, sistemul de control găsește un moment de întrerupere salvat, atunci emite un mesaj. Puteți apoi executa o scanare bloc direct în punctul de întrerupere.

Aveți următoarele opțiuni pentru o scanare bloc:

- Scanați blocul în programul principal, cu repetiții, dacă este necesar
- Scanați blocul la niveluri multiple în subprograme și ciclurile de palpare
- Scanare bloc într-un tabel de puncte
- Interogarea blocului în programele de mese mobile

La inițierea scanării blocului, sistemul de control resetează toate datele, în mod similar cu cel de la selectarea unui program NC. În timpul scanării blocului, puteți comuta între **Rul. program secv. integr.** și **Rul. program bloc unic**.



ANUNȚ

Pericol de coliziune!

Funcția **Derul fraze** omite ciclurile programate ale palpatorului. Drept urmare, parametrii de rezultat nu conțin valori sau este posibil să conțină valori incorecte. Dacă operația de prelucrare succesivă utilizează acești parametri de rezultat, atunci există un risc de coliziune!

- Utilizați funcția **Derul fraze** la mai multe niveluri



Nu utilizați funcția **SCANARE BLOC** împreună cu următoarele funcții:

- Filtru de întindere activ
- Ciclurile palpatorului **0, 1, 3 și 4** pe durata fazei de căutare a scanării unui bloc

Procedură pentru scanarea bloc simplă

În fereastra contextuală, sistemul de control afișează numai dialogurile necesare pentru proces.



- ▶ Apăsați tasta soft **SCANARE BLOC**
- Sistemul de control deschide o fereastră contextuală în programul principal activ.
- ▶ **Rulare până la: N** = Introduceți numărul blocului NC în care doriți să introduceți programul NC
- ▶ **Program:** verificați, introduceți sau selectați numele și calea programului NC în care se află blocul NC folosind tasta soft **SELECTARE**
- ▶ **Repetiții:** dacă blocul NC este situat într-o repetare de secțiune de program, introduceți numărul repetiției care trebuie rulat în continuare.
- ▶ Apăsați tasta soft **AVANSAT** dacă este necesar



- ▶ Dacă este necesar, apăsați tasta soft **SELECTARE ULTIMUL BLOC** pentru a selecta ultima întrerupere salvată



- ▶ Apăsați tasta **NC Start**
- Sistemul de control începe scanarea blocului, efectuează calculele până la blocul NC introdus și afișează următorul dialog.

Dacă ați schimbat starea mașinii:



- ▶ Apăsați tasta **NC Start**
- Sistemul de control restabilește starea mașinii (de ex., APELARE SCULĂ sau funcțiile M și afișează următorul dialog).

Dacă ați schimbat pozițiile axelor:



- ▶ Apăsați tasta **NC Start**
- Sistemul de control se apropie de pozițiile specificate în ordinea specificată și afișează următorul dialog.
Apropiați-vă de axe în ordinea selectată individual:

Mai multe informații: "Revenirea la contur", Pagina 306



- ▶ Apăsați tasta **NC Start**
- Sistemul de control reia execuția programului NC.

Exemplu de scanare bloc simplă

i Chiar și după o oprire internă, sistemul de control indică numărul de repetiții în fila Presentare generală a afișajului de stare.

După o oprire internă, doriți să începeți în blocul NC 12 din cea de-a treia operație de prelucrare pentru LBL 1.

Introduceți următoarele informații în fereastra contextuală:

- **Rulare până la: N** =12
- **Repetiții** 3

Procedură pentru scanarea blocului pe niveluri multiple

Dacă, de exemplu, porniți într-un subprogram apelat de mai multe ori de către programul principal, atunci utilizați scanarea blocului pe niveluri multiple. În acest scop, efectuați un salt în programul principal, până la apelarea subprogramului dorit. Cu funcția **CONTINUAȚI RULAR FRAZE**, puteți face un salt dincolo de această poziție.

i Note privind utilizarea:

- În fereastra contextuală, sistemul de control afișează numai dialogurile necesare pentru proces.
- Puteți, de asemenea, să continuați **SCANARE BLOC** fără să restabiliți starea mașinii și pozițiile axelor pentru primul punct de pornire. Pentru aceasta, apăsați tasta soft **CONTINUAȚI RULAR FRAZE** înainte de a confirma restabilirea cu tasta **Pornire NC**.

Scanare de bloc până la primul punct de pornire:



- ▶ Apăsați tasta soft **SCANARE BLOC**
- ▶ Introduceți primul bloc NC de la care doriți să porniți



- ▶ Apăsați tasta soft **AVANSAT** dacă este necesar



- ▶ Dacă este necesar, apăsați tasta soft **SELECTARE ULTIMUL BLOC** pentru a selecta ultima întrerupere salvată



- ▶ Apăsați tasta **NC Start**
- > Sistemul de control începe interogarea blocului și efectuează calculele până la blocul NC introdus.

Dacă sistemul de control trebuie să restabilească starea blocului NC introdus:



- ▶ Apăsați tasta **NC Start**
- > Sistemul de control restabilește starea mașinii (de ex., APELARE SCULĂ, funcțiile M).

Dacă sistemul de control trebuie să restabilească pozițiile axelor:



- ▶ Apăsați tasta **NC Start**
- > Sistemul de control se deplasează în ordinea specificată și în pozițiile specificate.

Dacă sistemul de control trebuie să execute blocul NC:



- ▶ Selectați modul de operare **Rul. program bloc unic** dacă este necesar.



- ▶ Apăsați tasta **NC Start**
- > Sistemul de control execută blocul NC.

Scanare de bloc până la următorul punct de pornire:



- ▶ Apăsați tasta soft **CONTINUAȚI RULAR FRAZE**
- ▶ Introduceți blocul NC de la care doriți să porniți

Dacă ați schimbat starea mașinii:



- ▶ Apăsați tasta **NC Start**

Dacă ați schimbat pozițiile axelor:



- ▶ Apăsați tasta **NC Start**

Dacă sistemul de control trebuie să execute blocul NC:



- ▶ Apăsați tasta **NC Start**
- ▶ Repetați acești pași, dacă este necesar, pentru a face salt la următorul punct de pornire



- ▶ Apăsați tasta **NC Start**
- > Sistemul de control reia execuția programului NC.

Exemplu de scanare a blocului pe niveluri multiple

Executați un program principal care apelează mai multe subprograme în programul NC Sub.h. Lucrați cu un ciclu de palpăre în programul principal. Utilizați ulterior, pentru poziționare, rezultatul ciclului de palpăre.

După o oprire internă, doriți să începeți cu blocul NC 8 la cea de-a doua apelare a subprogramului. Această apelare de subprogram se află în blocul NC 53 al programului principal. Ciclul de palpăre se află în blocul NC 28 al programului principal (respectiv înainte de punctul de pornire dorit).



- ▶ Apăsați tasta soft **SCANARE BLOC**
- ▶ În fereastra contextuală, introduceți următoarele date:
 - **Rulare până la: N =28**
 - **Repetiții 1**



- ▶ Selectați modul de operare **Rul. program bloc unic** dacă este necesar.



- ▶ Apăsați tasta **NC start** până când sistemul de control execută ciclul de palpăre
- > Sistemul de control salvează rezultatul.



- ▶ Apăsați tasta soft **CONTINUAȚI RULAR FRAZE**
- ▶ În fereastra contextuală, introduceți următoarele date:
 - **Rulare până la: N =53**
 - **Repetiții 1**



- ▶ Apăsați tasta **NC start** până când sistemul de control execută blocul NC
- > Sistemul de control execută un salt în subprogramul Sub.h.



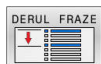
- ▶ Apăsați tasta soft **CONTINUAȚI RULAR FRAZE**
- ▶ În fereastra contextuală, introduceți următoarele date:
 - **Rulare până la: N =8**
 - **Repetiții 1**



- ▶ Apăsați tasta **NC start** până când sistemul de control execută blocul NC
- > Sistemul de control continuă să execute subprogramul și apoi revine la programul principal.

Scanare blocuri într-un tabel de puncte

Dacă începeți dintr-un tabel de puncte apelat de programul principal, utilizați tasta soft **AVANSAT**.



- ▶ Apăsați tasta soft **SCANARE BLOC**
- > Sistemul de control deschide o fereastră contextuală.



- ▶ Apăsați tasta soft **AVANSAT**
- > Sistemul de control extinde fereastra contextuală.
- ▶ **Număr punct** introduceți numărul rândului din tabelul de puncte cu care începeți
- ▶ **Fișier cu puncte**: introduceți numele și calea tabelului de puncte



- ▶ Dacă este necesar, pentru a selecta ultima întrerupere salvată, apăsați tasta soft **SELECTARE ULTIMUL BLOC**



- ▶ Apăsați tasta **start NC**

Dacă doriți să utilizați funcția de scanare bloc pentru a începe într-un model de puncte, atunci procedați la fel cum ați proceda pentru pornirea în tabelul de puncte. Introduceți numărul punctului dorit în câmpul de introducere **Număr punct**. Primul punct din modelul de punct are numărul de punct **0**.

Scanarea blocurilor în programe cu mese mobile

Utilizând gestionarul de mese mobile puteți folosi și funcția **SCANARE BLOC** împreună cu tabelele de mese mobile.

Dacă întrerupeți execuția unui tabel de masă mobilă, sistemul de control sugerează întotdeauna blocul NC selectat anterior din programul NC întrerupt pentru funcția **SCANARE BLOC**.

i Pentru **SCANARE BLOC** în tabelele de mese mobile, definiți, de asemenea, câmpul de introducere **Frază pentru paletă**. Această valoare introdusă se referă la rândul **NR** din tabelul de mese mobile. Această valoare este întotdeauna obligatorie, deoarece un program NC poate fi utilizat de mai multe ori într-un tabel de mese mobile.

SCANARE BLOC are loc întotdeauna într-un mod orientat pe piesa de prelucrat, chiar dacă ați selectat metoda de prelucrare **TO** sau **CTO**. După **SCANARE BLOC**, sistemul de control operează în continuare în conformitate cu metoda de prelucrare selectată.



- ▶ Apăsați tasta soft **SCANARE BLOC**
- ▶ Sistemul de control deschide o fereastră contextuală.
- ▶ **Frază pentru paletă** Introduceți numărul de rând al mesei mobile
- ▶ Introduceți **Repetiții** dacă blocul NC se află într-o repetiție a unei secțiuni de program



- ▶ Apăsați tasta soft **AVANSAT** dacă este necesar
- ▶ Sistemul de control extinde fereastra contextuală.



- ▶ Pentru a selecta ultima întrerupere salvată, apăsați tasta soft **SELECTARE ULTIMUL BLOC**

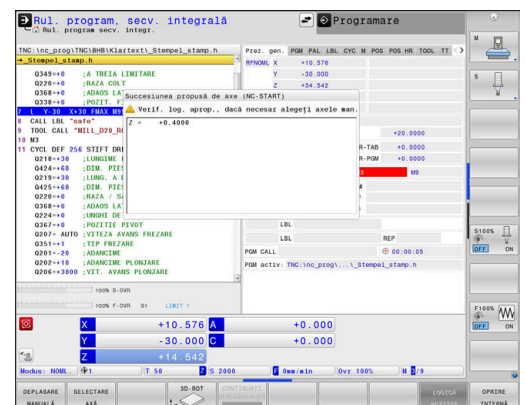


- ▶ Apăsați tasta **start NC**

Revenirea la contur


Cu funcția **RELUARE POZIȚIE**, sistemul de control revine la conturul piesei de prelucrat în următoarele situații:

- Reveniți la contur după ce axele mașinii au fost deplasate în timpul unei întreruperi de program care nu a fost efectuată cu funcția **OPRIRE INTERNĂ**.
- Reveniți la contur după o scanare de bloc (de ex., după o întrerupere cu **OPRIRE INTERNĂ**)
- În funcție de mașină, dacă poziția unei axe a fost modificată după deschiderea buclei de control în timpul unei întreruperi de program



Procedură


Pentru apropierea de contur, procedați după cum urmează:

-  ▶ Apăsați tasta soft **RELUARE POZIȚIE**
▶ Restabiliți starea mașinii, dacă este necesar

Apropiati-vă de axe în ordinea indicată de sistemul de control:

-  ▶ Apăsați tasta **NC Start**

Apropiati-vă de axe în ordinea selectată individual:


-  ▶ Apăsați tasta soft **SELECTARE AXĂ**
▶ Apăsați tasta soft a primei axe

-  ▶ Apăsați tasta **NC Start**

- ▶ Apăsați tasta soft a celei de-a doua axe

-  ▶ Apăsați tasta **NC Start**

- ▶ Repetați procesul pentru toate axele

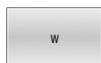
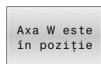
 Dacă scula este amplasată pe axa sculei sub punctul de pornire, atunci sistemul de control oferă axa sculei ca prima direcție a avansului transversal.


Procedură pentru axe manuale

Axele manuale sunt axe non-motoare, care trebuie poziționate de către operatorul mașinii.

Dacă axele care vor reveni la contur includ axe manuale, sistemul de control nu afișează o secvență pentru apropiere. Sistemul de control afișează automat tastele soft ale axelor disponibile.

Pentru revenirea la contur, procedați după cum urmează:

-  ▶ Apăsați tasta soft a axei manuale
- ▶ Poziționați axa manuală la valoarea indicată în caseta de dialog
- ▶ Când o axă manuală cu codificator a ajuns la poziție, sistemul de control elimină automat valoarea din caseta de dialog.
-  ▶ Apăsați din nou tasta soft a axei manuale
- ▶ Sistemul de control salvează poziția.

 Când toate axele manuale disponibile au fost poziționate, sistemul de control propune o secvență pentru poziționarea axelor rămase.
În parametrul mașinii **restoreAxis** (nr. 200305), producătorul mașinii definește ordinea axelor cu care sistemul de control se apropie de contur din nou.

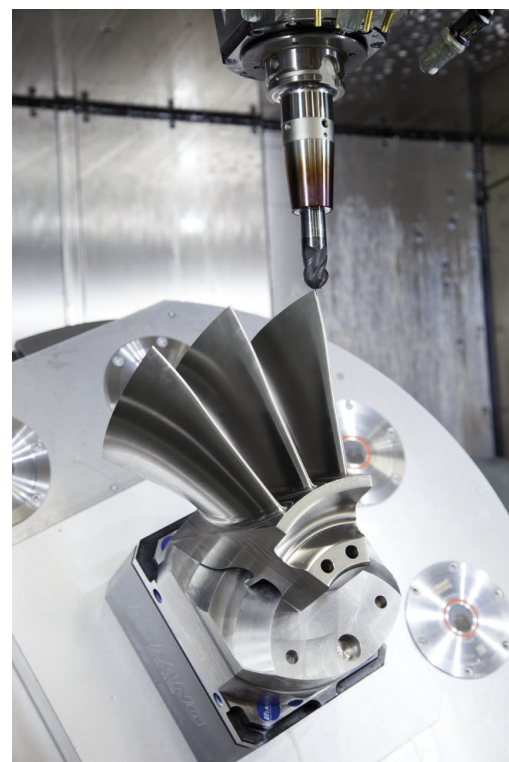
6.11 Executarea programelor CAM

Dacă creați programe NC extern utilizând sistemul CAM, se recomandă să aveți grijă la recomandările detaliate mai jos. Acest lucru vă va permite să utilizați în mod optim funcționalitatea puternică a controlului de mișcare oferită de sistemul de control și de obicei să creați suprafețe mai bune ale piesei de prelucrat cu durate de prelucrare mai scurte. În ciuda vitezelor mari de prelucrare, sistemul de control atinge un nivel înalt de precizie a conturilor. Acest lucru este posibil grație sistemului de operare HEROS 5 în timp real și funcției **ADP** (Advanced Dynamic Prediction – predicție avansată dinamică) a TNC 640. Acest lucru permite sistemului de control, de asemenea, să proceseze eficient programele NC cu densități mari de puncte.

Din modelul 3-D în programul NC

Aici este o descriere simplificată a procesului de creare a unui program NC dintr-un model CAD:

- ▶ **CAD: Creare modele**
Departamentele de construcție pregătesc un model 3-D al piesei care va fi prelucrată. Modelul 3-D a fost proiectat în special pentru centrul toleranței.
- ▶ **CAM: Generare traseu, compensare sculă**
Programatorul CAM specifică strategiile de prelucrare pentru zonele piesei care va fi prelucrată. Sistemul CAM utilizează suprafețele modelului CAD pentru a calcula traseele mișcărilor sculei. Aceste trasee ale sculei constau în puncte individuale calculate de sistemul CAM astfel încât fiecare suprafață care va fi prelucrată să se apropie cât mai mult posibil, luând în considerare toleranțele și erorile coardei. În acest mod este creat programul NC pentru mașini neutre, cunoscut ca fișierul CLDATA (date de localizare a frezei). Un post-procesor generează un program NC specific mașinii și sistemului de control, care poate fi procesat de către sistemul de control CNC. Post-procesorul este adaptat conform mașinii și sistemului de control. Postprocesorul este legătura dintre sistemul CAM și controlul CNC.
- ▶ **Control: Control deplasare, monitorizare toleranță, profil viteză**
Sistemul de control folosește punctele definite în programul NC pentru a calcula mișcările fiecărei axe a mașinii, precum și profilurile de viteză necesare. Funcțiile automatizate ale filtrului procesează și finisează conturul astfel încât sistemul de control nu va depăși deviația maximă permisă.
- ▶ **Mecatronică: Control avans, tehnologie acționare, mașină-unealtă**
Mișcările și profilurile de viteză calculate de sistemul de control sunt realizate prin mișcările efective ale sculei de către sistemul de acționare a mașinii.



Considerații necesare pentru configurarea post-procesorului

La configurarea post-procesorului, luați în calcul următoarele:

- Setati întotdeauna ieșirea de date a poziției axelor la cel puțin patru poziții zecimale. În acest fel, îmbunătățiți calitatea datelor NC și evitați erorile de rotunjire, care pot duce la defecte vizibile cu ochiul liber pe suprafața piesei de prelucrat. Generarea rezultatelor cu cinci zecimale poate asigura o calitate îmbunătățită a suprafeței componentelor optice și a celor cu raze foarte mari (adică curburi mici), de exemplu pentru matrițele din industria auto.
- Setati întotdeauna ieșirea de date pentru prelucrarea vectorilor normali la suprafață (blocuri LN, numai programare Klartext conversațională) la exact șapte poziții zecimale
- Evitați utilizarea de blocuri NC incrementale succesive, deoarece acest lucru poate duce la adunarea toleranțelor tuturor blocurilor NC în rezultatul generat.
- Setati toleranța în ciclul **32** astfel încât, la comportamentul standard, să fie de cel puțin două ori mai mare decât eroarea corzii definită în sistemul CAM. Rețineți și informațiile ce descriu funcționarea Ciclului **32**
- Dacă eroarea corzii selectate în programul CAM este prea mare, atunci, în funcție de curbura respectivă a unui contur, pot rezulta distanțe mari între blocurile NC, fiecare având modificări mari a direcției. În timpul prelucrării, aceasta duce la diminuări ale vitezei de avans la trecerile blocului. Accelerarea repetată și egală (adică excitația prin forță), cauzată de diminuările vitezei de avans din programul NC eterogen, poate duce la excitația nedorită a vibrațiilor în structura mașinii.
- Puteți utiliza și blocurile de arce în locul blocurilor liniare pentru a conecta punctele traseului calculat de sistemul CAM. Sistemul de control calculează intern cercurile mult mai exact decât poate fi definit prin formatul de intrare
- Nu generați puncte intermediare pe liniile perfect drepte. Punctele intermediare care nu se află exact pe linia dreaptă pot avea ca rezultat defecte vizibile cu ochiul liber pe suprafața piesei de prelucrat
- Trebuie să existe un singur punct de date NC la tranzițiile curburii (colțuri)
- Evitați secvențele traseelor scurte de blocuri. Traseele scurte dintre blocuri sunt generate în sistemul CAM atunci când există treceri de curbura mare cu foarte puține erori de coardă. Liniile perfect drepte nu necesită astfel de trasee scurte de bloc, care sunt deseori forțate de generarea continuă de puncte din sistemul CAM.
- Evitați distribuția perfectă a punctelor pe suprafețele cu o curbura uniformă, deoarece aceasta poate avea ca rezultat modele pe suprafața piesei de prelucrat
- Pentru programele simultane cu 5 axe: evitați generarea dublă de poziții, dacă acestea se deosebesc numai ca unghi de înclinare al sculei
- Evitați generarea vitezei de avans în fiecare bloc NC. Aceasta ar influența negativ profilul de viteză al sistemului de control

Configurații utile pentru operatorul mașinii-unelte:

- Pentru a permite o simulare grafică realistă, utilizați modele 3-D în format STL ca piesă brută și piesă finită
- Pentru a îmbunătăți structura programelor NC mari, utilizați funcția de structurare a sistemului de control
- Utilizați funcția de comentariu a sistemului de control pentru a documenta programele NC
- Utilizați ciclurile cuprinzătoare ale sistemului de control disponibile pentru prelucrarea găurilor perforate și a geometriei pentru buzunar simplu

Informații suplimentare: Manualul utilizatorului pentru programarea ciclurilor de prelucrare

- Pentru ajustări, generați contururile cu compensarea razei sculei **RL/RR**. Aceasta îl va ajuta pe operatorul mașinii să facă compensările necesare
- Separați viteza de avans pentru prepoziționare, prelucrare și avans vertical și definiți-le prin parametrii Q la începutul programului

Exemplu: Definiții ale vitezei de avans variabile

1 Q50 = 7500	VITEZĂ AVANS POZIȚIONARE
2 Q51 = 750	VITEZĂ AVANS PĂTRUNDERE
3 Q52 = 1350	VITEZĂ AVANS PENTRU FREZARE
...	
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	
...	

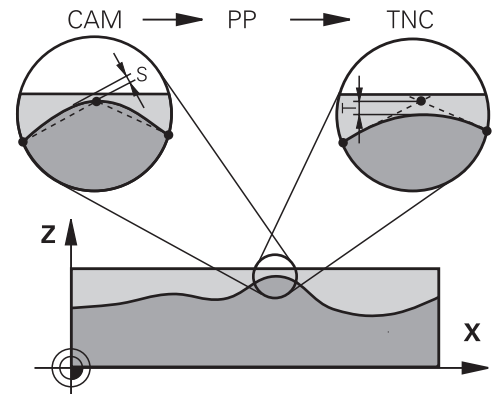
Rețineți următoarele specificații privind programarea CAM:

Adaptarea erorilor de coardă



Note de programare:

- Pentru operații de finisare, nu setați eroarea corzii în sistemul CAM la o valoare mai mare de 5 μm . În Ciclul **32**, utilizați un factor de toleranță corespunzător **T** de 1,3 la 3.
- Pentru operații de degroșare, suma dintre eroarea corzii și toleranța **T** trebuie să fie mai mică decât supradimensionarea de prelucrare definită. În acest fel, puteți evita deteriorarea conturului.
- Valorile exacte depind de dinamica mașinii.



Adaptarea erorii corzii în programul CAM, în funcție de prelucrare:

■ Degroșare cu preferință de viteză:

Utilizați valori mai mari pentru eroarea corzii și toleranța corespunzătoare în Ciclul **32**. Ambele valori depind de supradimensionarea necesară la contur. Dacă pe mașina dvs. este disponibil un ciclu special, utilizați modul de degroșare. În modul de degroșare, mașina se deplasează în general cu valori mari de blocaj și accelerații crescute

- Toleranță normală în ciclul **32**: între 0,05 mm și 0,3 mm
- Eroarea normală de coardă în sistemul CAM: Între 0,004 mm și 0,030 mm

■ Finisarea cu preferință pentru acuratețe înaltă:

utilizați valori mai mici pentru eroarea corzii și toleranță mică corespunzătoare în Ciclul **32**. Densitatea datelor trebuie să fie suficient de mare pentru ca sistemul de control să detecteze cu exactitate trecerile și colțurile. Dacă pe mașina dvs. este disponibil un ciclu special, utilizați modul de finisare. În modul de finisare, mașina se deplasează în general cu valori mici de blocaj și accelerații scăzute

- Toleranță normală în ciclul **32**: între 0,002 mm și 0,006 mm
- Eroarea normală de coardă în sistemul CAM: Între 0,001 mm și 0,004 mm

■ Finisarea cu preferință pentru calitate înaltă a suprafeței:

utilizați valori mici pentru eroarea corzii și toleranță mai mare corespunzătoare în Ciclul **32**. Sistemul de control poate apoi să netezească mai bine conturul. Dacă pe mașina dvs. este disponibil un ciclu special, utilizați modul de finisare. În modul de finisare, mașina se deplasează în general cu valori mici de blocaj și accelerații scăzute

- Toleranță normală în ciclul **32**: între 0,010 mm și 0,020 mm
- Eroarea normală de coardă în sistemul CAM: Cca 0,005 mm

Adaptări suplimentare

La programarea CAM, luați în calcul următoarele:

- Pentru vitezele de avans la prelucrare mici sau contururi cu raze mari, definiți eroarea corzii de la o treime la o cincime de toleranță **T** în Ciclul **32**. În plus, definiți spațierea maximă admisă a punctelor în intervalul de la 0,25 mm la 0,5 mm. De asemenea, eroarea de geometrie sau de model trebuie specificată la o valoare foarte mică (max. 1 μm).
- Chiar și la viteze de avans de prelucrare mai mari, spațiile vârfului mai mari de 2,5 mm nu sunt recomandate pentru zonele cu contur curbat
- Pentru elemente cu contur drept susuficiente un punct NC la începutul unei linii și un punct NC la sfârșit. Evitați generarea pozițiilor intermediare
- În programele cu cinci axe care se deplasează simultan, evitați modificările majore a razei lungimii traseelor pentru blocurile liniare și de rotație. În caz contrar, poate cauza scăderea mare a vitezei de avans în punctul de referință a sculei (TCP)
- Limitarea vitezei de avans pentru deplasările de compensare (de exemplu prin **M128 F...**) trebuie utilizată numai în cazuri excepționale. Limitarea vitezei de avans pentru deplasările de compensare poate cauza scăderea mare a vitezei de avans în punctul de referință a sculei (TCP).
- Programele NC pentru prelucrarea simultană cu 5 axe, cu capete de frezat sferice, ar trebui să fie generate preferabil pentru centrul sferei. Apoi, datele NC sunt în general mai uniforme. În plus, în Ciclul **32** puteți seta o toleranță mai mare a axei de rotație **TA** (de exemplu, între 1° și 3°) pentru o viteză mai constantă de avans a curbei în punctul central al sculei (TCP).
- La programele NC pentru prelucrarea simultană pe 5 axe, cu freze toroidale sau capete de frezat sferice, unde ieșirea NC este la polul sudic al sferei, selectați o toleranță mai mică a axei de rotație. 0,1° este valoarea tipică. Totuși, deteriorarea maximă permisă a conturului este factorul decisiv pentru toleranța axei de rotație. Această deteriorare a conturului depinde de eventuala înclinare a sculei, de raza sculei și de adâncimea de cuplare a acesteia.
În cazul frezării pe 5 axe a dinților de pinion cu o freză de capăt, puteți calcula deteriorarea maximă posibilă a conturului T pe baza lungimii de cuplare L a frezei și a toleranței permise a conturului TA:
$$T \sim K \times L \times TA \quad K = 0.0175 [1/^\circ]$$

Exemplu: L = 10 mm, TA = 0.1°: T = 0.0175 mm

Posibilitățile de intervenție a utilizatorului pe sistemul de control

Ciclul **32 TOLERANTA** este disponibil pentru influențarea comportamentului programelor CAM direct pe sistemul de control. Rețineți informațiile din descrierea funcțională a Ciclului **32**. Aveți în vedere și interacțiunea cu eroarea corzii, definită în sistemul CAM.

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



Consultați manualul mașinii.

Unii producători de mașini-unelte furnizează un ciclu suplimentar pentru adaptarea comportamentului mașinii la operațiile de prelucrare respective (de ex., Ciclul **332** Reglaj). Ciclul **332** poate fi utilizat pentru modificarea setărilor filtrului, a setărilor accelerației și a setărilor de deplasare intermitentă.

Exemplu

34 CYCL DEF 32.0 TOLERANCE

35 CYCL DEF 32.1 T0.05

36 CYCL DEF 32.2 HSC MODE:1 TA3

Controlul ADP al mișcării



Această funcție trebuie să fie activată și adaptată de către producătorul mașinii-unelte.

O calitate insuficientă a datelor din programele NC create în sisteme CAM determină, deseori, o calitate inferioară a suprafeței pieselor de prelucrat frezate. Funcția **ADP** (predicție dinamică avansată) extinde predicția convențională a profilului vitezei maxime permise de avans și optimizează controlul mișcării axelor de avans în timpul frezării. Acest lucru permite realizarea unor suprafețe curate cu timpi de prelucrare scurți, chiar și cu o distribuție puternic fluctuantă a punctelor de pe traseele sculelor adiacente. Acest lucru reduce semnificativ sau elimină complet complexitatea reprelucrării.





Iată cele mai importante avantaje oferite de ADP:

- Comportamentul simetric al vitezei de avans pe traseele de înaintare și cele de deplasare în spate, în cazul frezării bidirecționale
- Curbe uniforme ale vitezei de avans la traseele adiacente ale frezelor
- Reacție îmbunătățită la efectele negative (de ex. etape scurte, similare treptelor, toleranțe mari ale corzilor, coordonate finale ale blocurilor rotunjite considerabil) în programele NC generate de sistemul CAM
- Respectarea precisă a caracteristicilor dinamice, chiar și în condiții dificile

6.12 Funcții pentru afișarea programului

Prezentare generală

În modurile de operare **Rul. program bloc unic** și **Rul. program secv. integr.**, sistemul de control afișează următoarele taste soft pentru afișarea programului NC pe mai multe pagini:

Tastă soft	Funcție
	Treceți la ecranul anterior din programul NC
	Treceți la ecranul următor din programul NC
	Selectați începutul programului
	Selectați sfârșitul programului

6.13 Pornirea automată a programului

Aplicație



Consultați manualul mașinii.

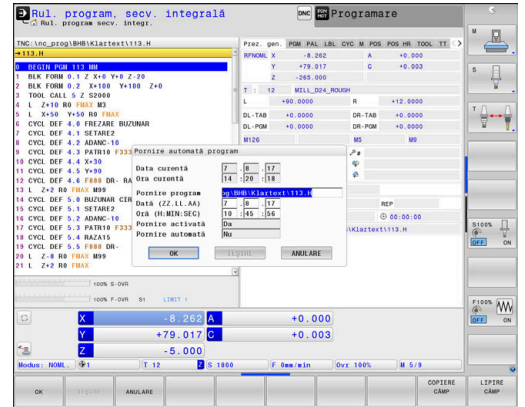
Sistemul de control trebuie să fie pregătit în mod special de către producătorul mașinii-unelte pentru utilizarea funcției Pornire automată program.

PERICOL

Atenție: pericol pentru utilizator!

Funcția **PORN.AUT.** pornește automat operația de prelucrare. Mașinile deschise cu zone de lucru nesecurizate implică un pericol foarte mare pentru operatorul mașinii.

- ▶ Utilizați funcția **PORN.AUT.** exclusiv pe mașinile închise



În modul de operare Rulare program, puteți utiliza tasta soft **PORN.AUT.** pentru a defini ora exactă la care va porni programul NC activ în momentul respectiv pentru acest mod de operare:



- ▶ Afișați fereastra de setare a orei de începere
- ▶ **Oră (h:mm:ss):** Ora din zi la care va porni programul NC
- ▶ **Data (TT.MM.JJJJ):** Data la care va porni programul NC
- ▶ Pentru a activa pornirea, apăsați **OK**

6.14 Modul de operare Poziț. cu introd. manuală date

Modul de operare **Poziț. cu introd. manuală date** este foarte util pentru operațiile de prelucrare simple sau pentru prepoziționarea sculei. Acesta vă permite să scrieți un program NC scurt, în funcție de parametrul mașinii **programInputMode** (nr. 101201), în format Klartext sau format ISO și să îl executați imediat. Programul NC este stocat într-un fișier denumit \$MDI.

Puteți utiliza, de exemplu, următoarele funcții:

- Cicluri
- Compensarea razei
- Repetiții ale secțiunilor de program
- Parametri Q

Afișajul de stare suplimentar poate fi activat în modul de operare **Poziț. cu introd. manuală date**.

ANUNȚ

Pericol de coliziune!

Anumite interacțiuni manuale pot duce la pierderea de către sistemul de control a informațiilor despre program aplicate pentru fiecare mod în parte (de ex., referința contextuală). Pierderea acestei referințe contextuale poate avea drept rezultat mișcări neașteptate și nedorite. Există risc de coliziune pe durata operației ulterioare de prelucrare!

- ▶ Nu efectuați următoarele interacțiuni:
 - Deplasarea cursorului la un alt bloc NC
 - Comanda de salt **GOTO** la un alt bloc NC
 - Editarea unui bloc NC
 - Modificarea valorilor variabilelor utilizând tasta soft **Q INFO**
 - Schimbarea modului de operare
- ▶ Restabilirea referinței contextuale prin repetarea blocurilor NC necesare

Poziționarea cu introducerea manuală a datelor (MDI)



- ▶ Selectați modul de operare **Poziț. cu introd. manuală date**

- ▶ Programați funcția dorită disponibilă



- ▶ Apăsati tasta **NC Start**

- ▶ Sistemul de control execută blocul NC evidențiat.

Mai multe informații: "Modul de operare Poziț. cu introd. manuală date", Pagina 316



Note de operare și de programare:

- Următoarele funcții nu sunt disponibile în modul de operare **Poziț. cu introd. manuală date**:
 - Programare contur liber FK
 - Apelare program
 - **PGM CALL**
 - **SEL PGM**
 - **CALL SELECTED PGM**
 - Programare grafice
 - Grafica pentru rularea programului
- Utilizând tastele soft **SELECTARE BLOC** și **DECUBLOC** etc., puteți, de asemenea, reutiliza rapid și convenabil secțiuni de program de la alte programe NC.

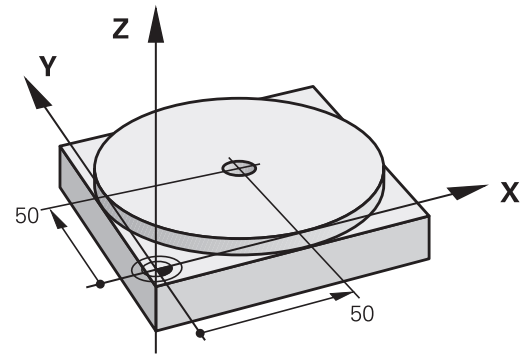
Informații suplimentare: manualele utilizatorului pentru programarea Klartext și programarea ISO
- Puteți controla și modifica parametrii Q cu tastele soft **LISTĂ Q** și **Q INFO**.

Mai multe informații: "Verificarea și modificarea parametrilor Q", Pagina 289

Exemplu

Într-o singură piesă de prelucrat va fi executată o gaură cu adâncimea de 20 mm. După fixarea și alinierea piesei de prelucrat și setarea presetării, puteți programa și executa operația de găurire cu câteva rânduri de programare.

Mai întâi prepoziționați scula deasupra piesei de lucru cu blocuri de linii drepte, la o degajare de siguranță de 5 mm deasupra găurii. Executați apoi găurirea cu ciclul **200 DRILLING**.



0 BEGIN PGM \$MDI MM	
1 TOOL CALL 1 Z S2000	Apelarea sculei: axa sculei Z, turația broșei 2000 rpm
2 L Z+200 R0 FMAX	Retragerea sculei (F MAX = avans transversal rapid)
3 L X+50 Y+50 R0 FMAX M3	Deplasarea sculei la F MAX într-o poziție deasupra găurii, broșa pornită
4 CYCL DEF 200 GĂURIRE	Definire ciclu
Q200=5 ;DIST. DE SIGURANTA	Prescrierea de degajare a sculei deasupra găurii
Q201=-20 ;ADANCIME	Adâncimea găurii (semnul algebric=direcția de lucru)
Q206=250 ;VIT. AVANS PLONJARE	Viteza de avans pentru găurire
Q202=5 ;ADANCIME PLONJARE	Adâncimea fiecărui pas de avans înainte de retragere
Q210=0 ;TEMPOR. PARTEA SUP.	Temporizare, în secunde, după fiecare retragere
Q203=-10 ;COORDONATA SUPRAFATA	Coordonată suprafață piesă de prelucrat
Q204=20 ;DIST. DE SIGURANTA 2	Prescrierea de degajare a sculei deasupra găurii
Q211=0.2 ;TEMPOR. LA ADANCIME	Temporizarea în secunde la fundul găurii
Q395=0 ;REFERINCA ADANCIME	Adâncime raportată la vârful sculei sau la partea cilindrică a sculei
5 CYCL CALL	Apelați ciclul
6 L Z+200 R0 FMAX M2	Retragere sculă
7 END PGM \$MDI MM	Sfârșitul programului

Exemplu: eliminați abaterea de aliniere a piesei de prelucrat pe o mașină cu masă rotativă

- ▶ Utilizați un palpator 3-D pentru a efectua o rotație de bază
Mai multe informații: "Compensarea abaterii de aliniere cu palpatorul 3-D", Pagina 239
- ▶ Notați unghiul de rotație și anulați rotația de bază



- ▶ Selectați modul de operare: apăsați tasta **Poziț. cu introd. manuală date**



- ▶ Selectați axa mesei rotative, introduceți unghiul de rotație și viteza de avans pe care le-ați notat, de ex. **L C+2.561 F50**



- ▶ Finalizați intrarea



- ▶ Apăsați butonul **NC Start**: Rotația mesei corectează abaterea de aliniere

Salvarea programelor NC din \$MDI

Fișierul \$MDI este, în general, destinat pentru programe NC scurte, care sunt necesare doar temporar. Cu toate acestea, dacă este cazul, puteți stoca un program NC efectuând pașii descriși mai jos:



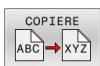
- ▶ Mod de operare: apăsați tasta **Programare**



- ▶ Apelați managerul de fișiere: Apăsați tasta **PGM MGT.**



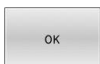
- ▶ Deplasați cursorul luminos pe fișierul **\$MD**



- ▶ Copiați fișierul: apăsați tasta soft **COPIERE**

DESTINATION FILE =

- ▶ Introduceți numele cu care doriți să salvați conținutul curent al fișierului \$MDI, de ex. **Orificiu.**



- ▶ Apăsați tasta soft **OK.**



- ▶ Pentru a închide gestionarul de fișiere, apăsați tasta soft **END.**

6.15 Introducerea funcțiilor auxiliare M și STOP

Elementelor de bază

Cu funcțiile auxiliare ale sistemului de control—numite și funcții M—puteți afecta:

- rularea programului, de ex. o întrerupere a programului
- funcțiile mașinii, cum ar fi comutarea pornit/oprit a rotației broșei și a furnizării de agent de răcire
- comportamentul pe traseu al sculei

Puteți introduce până la patru funcții M (auxiliare) la capătul unui bloc de poziționare sau într-un bloc NC separat. Sistemul de control afișează următoarea întrebare de dialog: **Funcție auxiliară M ?**

Introduceți de regulă numai numărul funcției auxiliare în dialogul de programare. Cu unele funcții auxiliare, caseta de dialog este extinsă, astfel încât să puteți introduce parametri necesari pentru această funcție.

În modurile **Operare manuală** și **Roată de mână electronică**, funcțiile M sunt introduse cu tasta soft **M**.

Eficiența funcțiilor auxiliare

Anumite funcții auxiliare au efect la începutul blocului NC și altele la sfârșit, indiferent de secvența în care au fost programate.

Funcțiile auxiliare devin active în blocul NC în care sunt apelate.

Anumite funcții auxiliare au efect bloc după bloc, respectiv numai în blocul NC în care a fost programată funcția auxiliară. Când o funcție auxiliară este aplicată modal, trebuie să anulați această funcție diversă din nou într-un bloc NC succesiv (de ex., folosind **M9** pentru a opri agentul de răcire care a fost pornit cu **M8**). Dacă funcțiile auxiliare sunt în continuare active la sfârșitul programului, sistemul de control va anula funcțiile auxiliare.



Dacă mai multe funcții M au fost programate într-un singur bloc NC, secvența de executare este după cum urmează:

- Funcțiile M care intră în vigoare la începutul blocului sunt executate înaintea celor care intră în vigoare la sfârșitul blocului
- Dacă toate funcțiile M intră în vigoare la începutul sau la sfârșitul blocului, execuția are loc în ordinea programată

Introducerea unei funcții auxiliare într-un bloc STOP

Dacă programați un bloc **STOP**, rularea programului sau rularea de testare este întreruptă la acel bloc, de exemplu pentru inspecția sculei. Puteți, de asemenea, să introduceți o funcție M (auxiliară) într-un bloc **STOP**:

STOP

- ▶ Pentru a programa o întrerupere a rulării programului, apăsați tasta **STOP**
- ▶ Introduceți o funcție auxiliară **M** dacă este necesar

Exemplu

87 STOP

6.16 Funcții auxiliare pentru inspecția de rulare a programului, broșă și lichidul de răcire

Prezentare generală



Consultați manualul mașinii.

Producătorul mașinii poate să influențeze comportamentul funcțiilor auxiliare descrise mai jos.

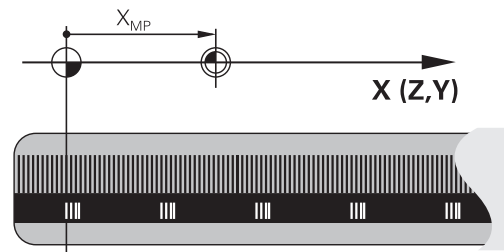
M	Efect	Valabil pentru bloc	Pornire	Termi- nare
M0	OPRIRE program OPRIRE broșă			■
M1	OPRIRE program opțional OPRIRE broșă, dacă este necesar Agent de răcire OPRIT, dacă este necesar (nu este activă în timpul Rulării testului, funcție determinată de producătorul mașinii unelte)			■
M2	STOP rulare program STOP broșă STOP lichid de răcire Salt de revenire la blocul 1 Ștergere afișaj de stare Domeniul funcțional depinde de parametrul mașinii resetAt (nr. 100901)			■
M3	Broșă PORNITĂ în sens orar		■	
M4	Broșă PORNITĂ în sens antiorar		■	
M5	OPRIRE broșă			■
M8	Agent de răcire PORNIT		■	
M9	Agent de răcire OPRIT			■
M13	Broșă PORNITĂ în sens orar Agent de răcire PORNIT		■	
M14	Broșă PORNITĂ în sens antiorar Agent de răcire PORNIT		■	
M30	La fel ca M2			■

6.17 Funcții auxiliare pentru intrările de coordonate

Programarea coordonatelor cu referințe ale mașinii: M91/M92

Scalarea decalării originii

Pe scală, un marcaj de referință indică poziția originii scalei.



Originea mașinii

Originea mașinii este necesară pentru următoarele operații:

- Definirea limitelor de avans transversal ale axei (comutatoare limitare software)
- Apropierea de puncte cu referințe ale mașinii (cum ar fi pozițiile de schimbare a sculelor)
- Setarea unei presetări a piesei de prelucrat

Distanța pe fiecare axă de la originea scalei la originea mașinii este definită de producătorul mașinii într-un parametru al mașinii.

Comportamentul standard

Sistemul de control raportează coordonatele la originea piesei de lucru.

Mai multe informații: "Presetarea fără un palpator 3D", Pagina 216

Comportamentul cu M91—Origine mașină

Dacă doriți ca toate coordonatele dintr-un bloc de poziționare să se bazeze pe originea mașinii, introduceți M91 în aceste blocuri NC.

i Dacă programați coordonate incrementale într-un bloc NC cu funcția auxiliară **M91**, atunci aceste coordonate sunt relative la ultima poziție programată cu **M91**. Dacă programul NC activ nu conține o poziție programată cu **M91**, coordonatele se referă la poziția curentă a sculei.

Valorile coordonatelor de pe ecranul sistemului de control sunt afișate respectând originea mașinii. Comutați afișarea coordonatelor din afișajul de stare la REF.

Mai multe informații: "Afișaje de stare", Pagina 69

Comportamentul cu M92 – Punct de referință suplimentar al mașinii



Consultați manualul mașinii.

În plus față de originea mașinii, producătorul mașinii poate de asemenea să definească o poziție suplimentară bazată pe mașină ca punct de referință (presetarea mașinii).

Pentru fiecare axă, producătorul mașinii definește distanța dintre presetarea mașinii și originea mașinii.

Dacă doriți ca toate coordonatele din blocuri de poziționare să se bazeze pe presetarea mașinii, introduceți M92 în aceste blocuri NC.



Compensarea razei rămâne aceeași în blocurile programate cu **M91** sau **M92**. Lungimea sculei **nu** va fi luată în considerare.

Efect

Funcțiile M91 și M92 sunt active numai în blocurile în care sunt programate.

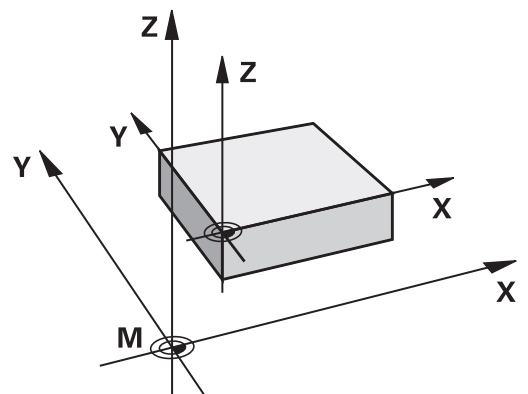
M91 și M92 devin active la începutul blocului.

Presetarea piesei de prelucrat

Dacă doriți ca referințele coordonatelor să fie făcute întotdeauna la originea mașinii, puteți bloca setarea presetării pentru una sau mai multe axe.

Dacă presetarea este blocată pentru toate axele, sistemul de control nu afișează tasta soft **DATĂ SET** în modul de operare **Operare manuală**.

Ilustrația prezintă sisteme de coordonate cu originea mașinii și originea piesei de prelucrat.



M91/M92 în modul Rulare test

Pentru a putea simula grafic deplasările M91/M92, trebuie să activați monitorizarea spațiului de lucru și să afișați piesa brută de prelucrat cu referire la presetarea definită.

Mai multe informații: "Afișarea piesei brute de prelucrat în spațiul de lucru", Pagina 274

Deplasarea pe poziții într-un sistem de coordonate neînclinat cu un plan de lucru înclinat: M130

Comportament standard cu un plan de lucru înclinat

Sistemul de control ia ca referință coordonatele din blocurile de poziționare în sistemul de coordonate al planului de lucru înclinat.

Mai multe informații: "Sistemul de coordonate al planului de lucru WPL-CS", Pagina 127

Comportament cu M130

În ciuda unui plan de lucru înclinat activ, sistemul de control plasează referințele coordonatelor din blocurile în linie dreaptă în sistemul de coordonate neînclinat.

M130 ignoră numai funcția **Înclinare plan de lucru**, dar ia în considerare transformările active înainte și după înclinare. Aceasta înseamnă că, la calcularea poziției, sistemul de control ia în considerare unghiurile axei pentru axele rotative care nu se află în poziția zero.

Mai multe informații: "Sistemul de coordonate de introducere I-CS", Pagina 129

ANUNȚ

Pericol de coliziune!

Funcția auxiliară **M130** este aplicată numai în funcție de bloc. Sistemul de control execută din nou operațiile ulterioare de prelucrare în sistemul de coordonate al planului de lucru înclinat **WPL-CS**. Pericol de coliziune în timpul prelucrării!

- ▶ Utilizați simularea pentru a verifica secvența și pozițiile

Note de programare

- Funcția **M130** este permisă numai dacă funcția **Înclinare plan de lucru** este activă.
- Dacă funcția **M130** este combinată cu un apel de ciclu, sistemul de control va întrerupe prelucrarea cu un mesaj de eroare.

Efect

M130 funcționează în sensul blocurilor, în blocurile de linii drepte fără compensare a razei sculei.

6.18 Funcții auxiliare pentru comportamentul căii

Suprapunerea poziționării cu roata de mână în timpul execuției programului: M118

Comportamentul standard



Consultați manualul mașinii.
Constructorul mașinii-unelte trebuie să fi pregătit sistemul de control pentru această funcție.

În modurile de operare Rulare program, sistemul de control deplasează scula conform definiției din programul NC.

Comportament cu M118

M118 permite corecții manuale cu roata de mână în timpul rulării programului. În acest scop, programați **M118** și introduceți o valoare specifică axei (axă liniară sau rotativă).



- Funcția de suprapunere a roții de mână **M118** poate fi utilizată doar când este nemișcată, în combinație cu funcția **Supravegherea dinamică a coliziunii DCM**. Pentru a utiliza **M118** fără limitări, trebuie să deselectați funcția **Supravegherea dinamică a coliziunii DCM** cu tasta soft în meniu, fie activând un model cinematic fără obiecte de coliziune (CMO).
- M118** nu se poate utiliza cu axele prinse. Dacă doriți să utilizați **M118** cu axele care sunt prinse, atunci trebuie să le desfaceți mai întâi.

Introducere

Dacă introduceți **M118** într-un bloc de poziționare, sistemul de control continuă dialogul pentru blocul respectiv solicitându-vă valorile specifice axei. Utilizați tastele portocalii sau tastatura alfabetică pentru a introduce coordonatele.

Efect

Pentru a anula poziționarea roții de mână, programați **M118** încă o dată, fără a coordona introducerea sau oprirea programului NC cu **M30/M2**.



În cazul în care programul este abandonat, poziționarea roții de mână va fi de asemenea anulată.

M118 devine activă la începutul blocului.

Exemplu

Pentru a putea utiliza roata de mână în timpul rulării programului, pentru a deplasa scula în planul de lucru X/Y cu ± 1 mm și în axa rotativă B cu $\pm 5^\circ$ de la valoarea programată:

L X+0 Y+38.5 RL F125 M118 X1 Y1 B5



Când sunt programate într-un program NC, **M118** este întotdeauna activă în sistemul de coordonate ale mașinii. Dacă opțiunea Setări globale de program (opțiunea 44) este activă, **Suprapunere roată de mână** este activă în ultimul sistem de coordonate selectat. Sistemul de coordonate activ pentru Suprapunere roată de mână este afișat în fila **POS HR** din afișajul de stare suplimentar. Fila **POS HR** indică, de asemenea, dacă **Valoare max.** a fost definită prin **M118** sau prin setările globale de program. **Mai multe informații:** "Suprap. roată mână", Pagina 369
Funcția **Suprapunere roată de mână** este, de asemenea, activă în modul de operare **Poziț. cu introd. manuală date!**

Axa virtuală a sculei (VT) (Opțiunea 44)

Consultați manualul mașinii.
Constructorul mașinii-unelte trebuie să fi pregătit sistemul de control pentru această funcție.

Cu ajutorul axei virtuale a sculei, puteți, de asemenea, avansa transversal în direcția roții de mână a unei scule înclinate la o mașină cu capete pivotante. Pentru a vă deplasa transversal pe direcția axei virtuale a sculei, selectați axa **VT** pe afișajul roții de mână.

Mai multe informații: "Avans cu roți de mână electronice", Pagina 187

Cu o roată de mână HR 5xx, puteți selecta axa virtuală direct cu tasta portocalie a axei **VI**, dacă este necesar.

Împreună cu funcția **M118**, este de asemenea posibil să efectuați suprapunerea roții de mână pe direcția sculei rotative active în prezent. În acest scop, programați cel puțin axa broșei cu intervalul permis al acesteia de traversare în funcția **M118** (de ex. **M118 Z5**) și selectați axa **VT** pe roata de mână.

Ștergere rotație de bază: M143

Comportamentul standard

Rotația de bază este aplicată până la resetare sau suprascriere cu o nouă valoare.

Comportament cu M143

Sistemul de control șterge o rotație de bază din programul NC.



Funcția **M143** nu este permisă în cazul pornirii la mijlocul programului.

Efect

M143 este aplicată numai din blocul NC în care este programată.

M143 devine activă la începutul blocului.



M143 șterge datele din coloanele **SPA**, **SPB** și **SPC** din tabelul de presetări. Atunci când rândul corespunzător este reactivat, rotația de bază este **0** pe toate coloanele.

Ridicarea automată a sculei din contur la oprirea NC: M148

Comportamentul standard

În cazul unei opriri NC, sistemul de control oprește toate mișcările de deplasare. Scula se oprește din mișcare la punctul de întrerupere.

Comportament cu M148



Consultați manualul mașinii.

Această funcție trebuie configurată și activată de către producătorul mașinii.

În parametrul mașinii **CfgLiftOff** (nr. 201400), producătorul mașinii definește calea pe care scula ar trebui să o traverseze pentru o comandă **LIFTOFF**. De asemenea, puteți să utilizați parametrul mașinii **CfgLiftOff** pentru a dezactiva funcția.

Setați parametrul **Y** din coloana **LIFTOFF** a tabelului de scule pentru scula activă. Sistemul de control retrace apoi scula de la contur cu max. 2 mm pe direcția axei sculei.

Mai multe informații: "Introducerea datelor sculei în tabel", Pagina 145

LIFTOFF devine valabilă în următoarele situații:

- O oprire NC declanșată de dvs.
- O oprire NC declanșată de software, de ex. dacă a apărut o eroare în sistemul de acționare
- Când apare o întrerupere la alimentare



Când ridicați scula cu **M148**, sistemul de control nu o va ridica neapărat în direcția axei sculei.

Sistemul de control utilizează funcția **M149** pentru a dezactiva funcția **FUNCTION LIFTOFF** fără resetarea direcției de ridicare. Dacă programați **M148**, sistemul de control va activa ridicarea automată a sculei în direcția de ridicare definită prin funcția **FUNCTION LIFTOFF**.

Efect

M148 rămâne aplicat până la dezactivare cu **M149** sau **FUNCTION LIFTOFF RESET**.

M148 devine activă la începutul blocului, **M149**, la sfârșitul blocului.

7

Funcții speciale

7.1 Monitorizarea dinamică a coliziunilor (opțiunea 40)

Funcție



Consultați manualul mașinii.

Producătorul mașinii trebuie să adapteze funcția **Supravegherea dinamică a coliziunii DCM** (Dynamic Collision Monitoring) la sistemul de control.

Producătorul mașinii poate defini componentele mașinii și distanțele minime care trebuie monitorizate de sistemul de control în timpul tuturor mișcărilor mașinii. Dacă două obiecte monitorizate împotriva coliziunii se apropie unul de altul la o distanță minimă, sistemul de control generează un mesaj de eroare și întrerupe deplasarea.

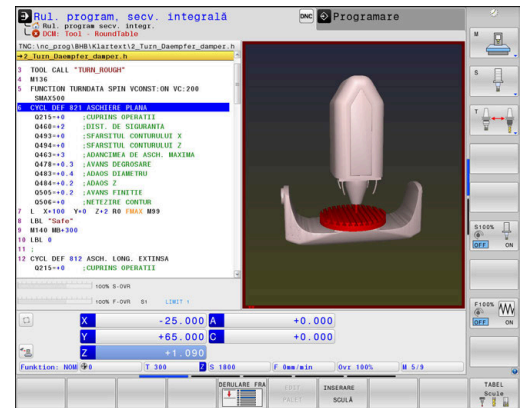
Sistemul de control poate afișa obiectele de coliziune definite grafic în toate modurile de operare ale mașinii și în modul de operare **Test program**.

Mai multe informații: "Afișarea grafică a obiectelor de coliziune", Pagina 332

Sistemul de control monitorizează, de asemenea, scula activă pentru a detecta coliziunile și afișează situația grafic. Sistemul de control presupune întotdeauna că sculele sunt cilindrice. Sistemul de control monitorizează, de asemenea, sculele în trepte conform definiției acestora din tabelul de scule.

Sistemul de control ia în considerare următoarele definiții din tabelul de scule:

- Lungimile sculelor
- Razele sculelor
- Supradimensionare sculă
- Cinematică antrenor pt. scule



ANUNȚ

Pericol de coliziune!

Chiar dacă **Supravegherea dinamică a coliziunii DCM** este activă, sistemul de control nu monitorizează automat piesa de prelucrat pentru coliziuni, chiar dacă o realizează cu scula sau cu alte componente ale mașinii. Există pericol de coliziune în timpul prelucrării!

- ▶ Verificați ordinea de prelucrare cu ajutorul unei simulări grafice
- ▶ Efectuați o rulare de testare cu monitorizare extinsă a coliziunii
- ▶ Testați cu atenție programul NC sau secțiunea de program în modul de funcționare **Rulare program, bloc unic**

Monitorizarea coliziunii este activată separat pentru următoarele moduri de operare:

- **Rulare program**
- **Acționare manuală**
- **Rularea unui test**

ANUNȚ**Pericol de coliziune!**

Dacă funcția **Supravegherea dinamică a coliziunii DCM** este inactivă, sistemul de control nu efectuează nicio verificare automată a coliziunilor. Aceasta înseamnă că nu pot fi prevenite mișcările care ar putea cauza coliziuni. Există pericol de coliziune în timpul tuturor mișcărilor!

- ▶ Asigurați-vă că activați monitorizarea coliziunilor de câte ori este posibil
- ▶ Asigurați-vă că reactivați monitorizarea coliziunilor după o dezactivare temporară
- ▶ Cu monitorizarea coliziunilor dezactivată, testați cu atenție programul NC sau secțiunea de program în modul de operare **Rulare program, bloc unic**

**Limitări aplicabile în general:**

- Funcția **Supravegherea dinamică a coliziunii DCM** ajută la reducerea pericolului de coliziune. Totuși, sistemul de control nu poate lua în considerare toate combinațiile posibile din cadrul operației.
- Sistemul de control poate proteja doar acele componente ale mașinii împotriva coliziunii pe care producătorul mașinii le-a definit corect cu privire la dimensiuni, orientare și poziție.
- Sistemul de control poate monitoriza numai sculele pentru care ați definit **raze pozitive ale sculei și lungimi pozitive ale sculei** în tabelul de scule.
- Supradimensionările sculei **DL** și **DR** din tabelul de scule sunt luate în considerare de sistemul de control. Supradimensionările sculelor din blocul **TOOL CALL** nu sunt luate în considerare.
- Pentru anumite scule (precum frezele frontale), raza care ar cauza o coliziune poate fi mai mare decât valoarea definită în tabelul de scule.
- Când începe un ciclu de palpăre, sistemul de control nu mai monitorizează lungimea stilusului și diametrul vârfului sferic, astfel încât să puteți palpa, de asemenea, obiectele de coliziune.

Afișarea grafică a obiectelor de coliziune

Activați afișarea grafică a obiectelor de coliziune după cum urmează:

- ▶ Selectați modul de operare dorit



- ▶ Apăsați tasta **Configurație ecran**

POZIȚIE
+
MASINA

- ▶ Selectați configurația de ecran dorită

PROGRAM
+
MASINA

MASINA

Puteți, de asemenea, utiliza tastele soft pentru a schimba afișarea obiectelor de coliziune.

Modificați afișarea grafică a obiectelor de coliziune după cum urmează:

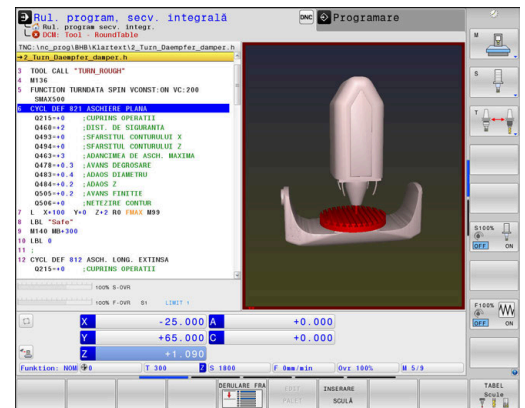
OPTIUNI
VIZUALIZ.

- ▶ Apăsați tasta soft **OPTIUNI VIZUALIZ.**
- ▶ Modificați afișarea grafică a obiectelor de coliziune
Mai multe informații: "Opțiuni de vizualizare",
Pagina 265

Puteți, de asemenea, utiliza mouse-ul pentru a schimba afișarea obiectelor de coliziune.

Sunt disponibile următoarele funcții:

- ▶ Pentru a roti modelul afișat tridimensional, mențineți apăsat butonul din dreapta al mouse-ului și mișcați mouse-ul. Dacă apăsați tasta Shift în același timp, puteți roti modelul numai pe orizontală sau verticală.
- ▶ Pentru a deplasa modelul afișat: Țineți apăsat butonul din mijloc al mouse-ului sau butonul rotită și deplasați mouse-ul. Dacă apăsați tasta Shift în același timp, puteți deplasa modelul numai pe orizontală sau verticală.
- ▶ Pentru a mări o anumită zonă: marcați o zonă de zoom menținând apăsat butonul din stânga al mouse-ului.
- ▶ După ce eliberați butonul din stânga al mouse-ului, sistemul de control apropie zona definită.
- ▶ Pentru a mări sau micșora rapid orice zonă: acționați rotița mouse-ului în față sau în spate.
- ▶ Pentru a reveni la afișajul standard: apăsați tasta Shift și faceți simultan dublu clic cu butonul din dreapta al mouse-ului. Unghiul de rotație este menținut dacă faceți doar dublu clic cu butonul din dreapta al mouse-ului.



Monitorizarea împotriva coliziunii în modurile de operare manuală

În modurile **Operare manuală** și **Roată de mână electronică**, sistemul de control oprește o mișcare, dacă două obiecte monitorizate împotriva coliziunii se apropie unul de altul la o distanță specificată. În acest caz, sistemul de control afișează un mesaj de eroare, indicând cele două obiecte care cauzează coliziunea.



Consultați manualul mașinii.

Producătorul mașinii-unelte poate defini distanța minimă dintre două obiecte monitorizate pentru prevenirea coliziunilor.

Înainte de avertismentul de coliziune, sistemul de control reduce dinamic deplasările de avans pentru a asigura oprirea axelor la timp pentru evitarea unei coliziuni.

Dacă ați ales o configurație de ecran în care obiectele aflate în pericol de coliziune sunt afișate în partea dreaptă, atunci sistemul de control evidențiază cu roșu aceste obiecte.



Când a fost emis un avertisment de coliziune, mișcările mașinii cu tastele de direcționare a axelor sau cu roata de mână sunt posibile doar dacă mișcările respective măresc distanța dintre obiectele în cauză.

Cu monitorizarea activă a coliziunii și un avertisment simultan de coliziune, nu sunt permise mișcări care reduc distanța sau nu o schimbă.

Mai multe informații: "Activarea și dezactivarea monitorizării coliziunilor", Pagina 337



Rețineți limitările generale ale funcției **Supravegherea dinamică a coliziunii DCM**.

Mai multe informații: "Funcție", Pagina 330

Monitorizarea coliziunilor în modul de operare Test program

În modul de operare **Test program**, puteți efectua monitorizarea coliziunilor pentru un program NC înainte de execuție. Sistemul de control oprește simularea în caz de coliziune și afișează un mesaj de eroare indicând cele două obiecte care ar cauza coliziunea.

Dacă ați ales o configurație de ecran în care obiectele aflate în pericol de coliziune sunt afișate în partea dreaptă, atunci sistemul de control evidențiază cu roșu aceste obiecte.

HEIDENHAIN recomandă utilizarea Monitorizării dinamice la coliziuni (DCM) în modul de operare **Test program** numai ca modul de completare la monitorizarea coliziunilor din modul de operare al mașinii.



Monitorizarea extinsă a coliziunii afișează coliziunile dintre piesa de prelucrat și scule sau port-scule.

Mai multe informații: "Monitorizarea coliziunilor", Pagina 272

Rețineți în modul de operare Test program

Pentru a obține un rezultat de simulare care să fie similar cu execuția, trebuie să corespundă următoarele aspecte:

- Presetare
- Rotire de bază
- Abaterea fiecărei axe
- Condiția de înclinare
- Modelul cinematic activat

Sistemul de control adoptă automat tabelul de presetări, însă este necesar să selectați presetarea în programul NC simulat.

În plus, puteți utiliza starea curentă a mașinii pentru modul de operare **Test program**.

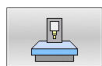
Starea actuală a mașinii include următoarele:

- cinematica activă a mașinii
- intervale de traversare active
- moduri de prelucrare active
- spații de lucru active
- presetări active

Pentru a încărca starea curentă a mașinii, procedați după cum urmează:



- ▶ Apăsăți tasta soft **PIESĂ BRT DE LUCRU**



- ▶ Apăsăți tasta soft **Încărcare stare mașină**
- ▶ Sistemul de control simulează starea curentă a mașinii.

Într-o simulare, următoarele aspecte pot să difere de mașina efectivă sau este posibil să nu fie deloc disponibile:

- Poziția simulată de schimbare a aculei poate să difere de cea din modul de operare al mașinii.
- Modificările cinematicii pot avea un efect întârziat în simulare.
- Mișcările de poziționare PLC nu sunt afișate corect în simulare.
- Setările de program globale și suprapunerea roții de mână nu sunt disponibile.
- Procesarea meselor mobile nu este disponibilă în simulare.
- Limitele intervalelor de traversare din funcția MOD nu sunt disponibile



Rețineți limitările generale ale funcției **Supravegherea dinamică a coliziunii DCM**.

Mai multe informații: "Funcție", Pagina 330

Activați monitorizarea coliziunii în simulare

Pentru a activa Monitorizare dinamică a coliziunilor în modul de operare **Test program**, procedați după cum urmează:



- ▶ Selectați modul de operare **Test program**



- ▶ Apăsați tasta soft **Monitorizare coliziune PORNITĂ**

Puteți comuta monitorizarea coliziunii numai după ce s-a oprit simularea.

Monitorizarea coliziunilor în modurile de rulare program

În modurile de operare **Poziț. cu introd. manuală date, Rul. program bloc unic și Rul. program, secv. integrală**, sistemul de control oprește execuția programului înainte de executarea unui bloc NC în care două obiecte monitorizate pentru evitarea coliziunilor urmează să se apropie unul de celălalt la o distanță mai mică de 5 mm. În acest caz, sistemul de control afișează un mesaj de eroare, indicând cele două obiecte care cauzează coliziunea.

Dacă ați ales o configurație de ecran în care obiectele aflate în pericol de coliziune sunt afișate în partea dreaptă, atunci sistemul de control evidențiază cu roșu aceste obiecte.

ANUNȚ

Pericol de coliziune!

Producătorul mașinii dispune de diverse opțiuni pentru configurarea funcției Monitorizare dinamică a coliziunii (DCM, opțiunea 40). În funcție de mașină, sistemul de control poate continua cu programul NC fără un mesaj de eroare, în ciuda coliziunii detectate. Sistemul de control oprește scula în ultima poziție fără o coliziune și continuă programul NC din această poziție. Această configurare a DCM are drept rezultat mișcări care nu sunt definite în program. **Acest comportament apare indiferent dacă monitorizarea coliziunilor este activă sau inactivă.** Există pericol de coliziune în timpul acestor mișcări!

- ▶ Consultați manualul mașinii.
- ▶ Verificați comportamentul mașinii.



Limitări legate de execuția programului:

- Pentru filetarea cu port-tarod flotant, numai poziția inițială a port-tarodului flotant este luată în considerare de funcția **Supravegherea dinamică a coliziunii DCM**.
- **Suprap. roată mână: M118** poate fi utilizată în combinație cu funcția **Supravegherea dinamică a coliziunii DCM** numai când rularea programului a fost oprită.
- Funcția **Supravegherea dinamică a coliziunii DCM** nu poate fi utilizată în combinație cu funcția **M118** și, suplimentar, cu funcțiile **TCPM** sau **M128**.
- Dacă funcțiile sau ciclurile necesită cuplarea mai multor axe (de ex. pentru strunjirea excentrică), sistemul de control nu poate efectua monitorizarea coliziunii.
- Dacă cel puțin o axă funcționează cu următoarea eroare sau nu are referință, sistemul de control nu poate efectua monitorizarea coliziunii.



Rețineți limitările generale ale funcției **Supravegherea dinamică a coliziunii DCM**.

Mai multe informații: "Funcție", Pagina 330

Activarea și dezactivarea monitorizării coliziunilor

În anumite cazuri, este necesar să dezactivați temporar monitorizarea coliziunilor:

- Pentru reducerea distanței dintre două obiecte monitorizate pentru evitarea coliziunilor
- Pentru prevenirea opririlor în timpul execuției programelor

ANUNȚ

Pericol de coliziune!

Dacă funcția **Supravegherea dinamică a coliziunii DCM** este inactivă, sistemul de control nu va efectua nicio verificare automată a coliziunilor. Aceasta înseamnă că nu pot fi prevenite mișcările care ar putea cauza coliziuni. Există pericol de coliziune în timpul tuturor mișcărilor!

- ▶ Asigurați-vă că activați monitorizarea coliziunilor de câte ori este posibil
- ▶ Asigurați-vă că reactivați monitorizarea coliziunilor după o dezactivare temporară
- ▶ Cu monitorizarea coliziunilor dezactivată, testați cu atenție programul NC sau secțiunea de program în modul de operare **Rulare program, bloc unic**

Aveți la dispoziție următoarele posibilități:

- Activarea și dezactivarea manuală permanentă a monitorizării coliziunilor
- Activarea și dezactivarea temporară a monitorizării coliziunilor în programul NC

Activarea și dezactivarea manuală permanentă a monitorizării coliziunilor



- ▶ Mod de operare: apăsați tasta **Operare manuală** sau **Roată de mână electronică**



- ▶ Schimbați rândul de taste soft, dacă este cazul



- ▶ Apăsați tasta soft **COLIZIUNE**



- ▶ Selectați modulurile de operare cărora li se va aplica modificarea:

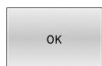
- **Rulare progr.: Poziț. cu introd. manuală date, Rulare program, bloc unic și Rul. program, secv. integrală**
- **Operare manuală: Operare manuală și Roată de mână electronică**



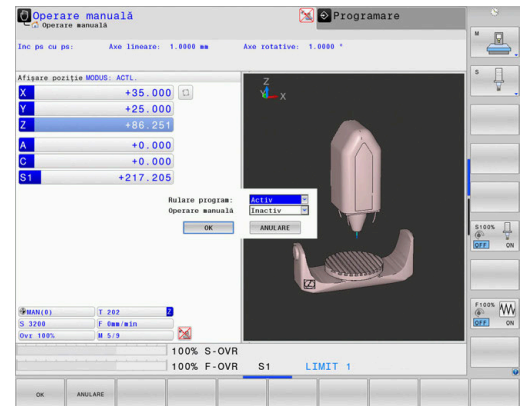
- ▶ Apăsați tasta soft **Depl.**



- ▶ Selectați condiția pentru care se vor aplica modulurile de operare selectate:
 - **Inactiv:** Dezactivați monitorizarea coliziunilor
 - **Activ:** Activați monitorizarea coliziunilor



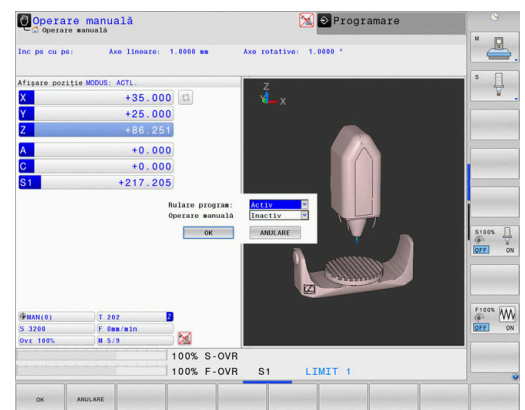
- ▶ Apăsați tasta soft **OK**



Simboluri

Pictogramele de pe afișajul de stare afișează starea monitorizării împotriva coliziunii

Pictogramă	Funcție
	Monitorizare împotriva coliziunii activă
	Monitorizarea împotriva coliziunii nu este disponibilă
	Monitorizarea coliziunilor este inactivă



Activarea și dezactivarea monitorizării coliziunilor în programul NC

În anumite cazuri, este necesar să dezactivați temporar monitorizarea coliziunilor:

- Pentru reducerea distanței dintre două obiecte monitorizate pentru evitarea coliziunilor
- Pentru prevenirea opririlor în timpul execuției programelor

ANUNȚ

Pericol de coliziune!

Dacă funcția **Supravegherea dinamică a coliziunii DCM** este inactivă, sistemul de control nu va efectua nicio verificare automată a coliziunilor. Aceasta înseamnă că nu pot fi prevenite mișcările care ar putea cauza coliziuni. Există pericol de coliziune în timpul tuturor mișcărilor!

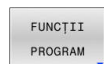
- ▶ Asigurați-vă că activați monitorizarea coliziunilor de câte ori este posibil
- ▶ Asigurați-vă că reactivați monitorizarea coliziunilor după o dezactivare temporară
- ▶ Cu monitorizarea coliziunilor dezactivată, testați cu atenție programul NC sau secțiunea de program în modul de operare **Rulare program, bloc unic**

Activarea și dezactivarea temporară a monitorizării coliziunilor prin controlul programelor

- ▶ Deschideți programul NC în modul de operare **Programare**
- ▶ Aduceți cursorul în poziția dorită (de ex., înainte de Ciclul **800**) pentru a activa strunjirea excentrică



- ▶ Apăsați tasta **SPEC FCT**



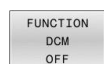
- ▶ Apăsați tasta soft **FUNȚII PROGRAM**



- ▶ Schimbați rândul de taste soft

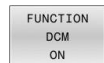


- ▶ Apăsați tasta soft **FUNȚIE DCM**



- ▶ Selectați condiția cu tasta soft corespunzătoare:

- **FUNȚIE DCM OPRITĂ:** Această comandă NC dezactivează temporar monitorizarea coliziunilor. Dezactivarea este valabilă numai până la sfârșitul programului principal sau până la următoarea **FUNȚIE DCM PORNITĂ**. La apelarea unui alt program NC, DCM este activă din nou.
- **FUNȚIE DCM PORNITĂ:** Această comandă NC anulează o **FUNȚIE DCM OPRITĂ** existentă.



Setările aplicate cu **FUNȚIA DCM** sunt valabile numai pentru programul NC activ.

După încheierea execuției programului sau selectarea unui program NC nou, setările selectate pentru **Rulare progr.** și **Operare manuală** cu tasta soft **COLIZIUNE** vor redeveni disponibile.

Mai multe informații: "Activarea și dezactivarea monitorizării coliziunilor", Pagina 337

7.2 Reglajul adaptiv al avansului (AFC) (opțiunea 45)

Aplicație



Această funcție trebuie să fie activată și adaptată de către producătorul mașinii-unelte.

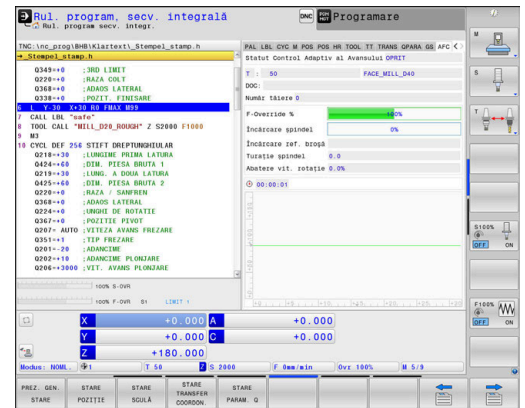
Producătorul mașinii-unelte poate specifica de asemenea dacă puterea broșei sau oricare altă valoare este utilizată drept cantitate de intrare de către sistemul de control.

Dacă ați activat opțiunea software pentru strunjire (opțiunea 50), puteți utiliza și AFC în modul de strunjire.



Reglajul adaptiv al avansului nu este destinat sculelor cu diametrul mai mic de 5 mm. În cazul în care consumul de putere nominală al broșei este foarte ridicat, diametrul de limită al sculei poate fi mai mare.

Nu lucrați cu controlul avansului adaptabil în operații în care viteza de avans și viteza broșei trebuie să fie adaptate una față de alta, cum este cazul filetării.



În cazul reglajului adaptabil al avansului, sistemul de control controlează automat viteza de avans în timpul rulării programului NC, ca funcție de puterea broșei curente. Puterea broșei necesară pentru fiecare pas de prelucrare este înregistrată într-o așchiere de învățare și este salvată de către sistemul de control într-un fișier care aparține programului NC. La începutul fiecărui pas de prelucrare, de obicei când broșa este pornită, sistemul de control controlează viteza de avans, astfel încât aceasta să se mențină între limitele pe care le-ați definit.



În cazul în care condițiile de așchiere nu se modifică, puteți defini o consumul de putere al broșei, care a fost determinat într-o așchiere de învățare ca putere de referință standard permanentă, dependentă de sculă. Utilizați coloana **AFC-LOAD** din tabelul de scule pentru a face acest lucru. Dacă introduceți manual o valoare în această coloană, sistemul de control nu va mai executa nicio așchiere de învățare.

Acest lucru permite evitarea efectelor negative asupra sculei, piesei de prelucrat și mașinii, care ar putea fi determinate de schimbarea condițiilor de așchiere. Condițiile de decupare sunt schimbate în special de:

- Uzura sculei
- Adâncimi fluctuante de așchiere, care apar în special în cazul pieselor turnate
- Duritate fluctuantă determinată de defecte de material

Reglajul adaptiv al avansului (AFC) are următoarele avantaje:

- Optimizarea duratei de prelucrare
Prin controlarea vitezei de avans, sistemul de control încearcă să mențină puterea maximă, înregistrată anterior, a broșei sau puterea de referință specificată în tabelul de scule (coloana **AFC-LOAD**) pe întreaga durată a timpului de prelucrare. Aceasta scurtează durata de prelucrare, măbind viteza de avans în zone de prelucrare cu îndepărtare scăzută de material.
- Monitorizarea sculei
Dacă puterea broșei depășește valoarea maximă înregistrat sau specificată (coloana **AFC-LOAD** din tabelul de scule), sistemul de control reduce viteza de avans până se ajunge din nou la puterea de referință a broșei. Dacă, în timpul prelucrării, este depășită puterea maximă a broșei și, în același timp, rata de avans scade sub valoarea minimă pe care ați definit-o, sistemul de control reacționează oprindu-se. Acest lucru ajută la prevenirea deteriorărilor ulterioare, după ruperea sau uzarea sculei.
- Protejarea elementelor mecanice ale mașinii
Reducerea din timp a vitezei de avans și oprirea activității ajută la prevenirea supraîncărcării mașinii.

Definirea setărilor AFC de bază

În tabelul **AFC.TAB**, puteți introduce setările de control ale vitezei de avans care trebuie utilizate de sistemul de control. Acest tabel trebuie salvat în directorul **TNC:\table**.

Datele din acest tabel sunt valori prestabilite care au fost copiate, în timpul unei așchieri de învățare, într-un fișier care aparține programului NC respectiv. Reglarea de feedback este efectuată pe baza acestor valori.



Dacă introduceți o putere de referință pentru reglarea de feedback specifică sculei folosind coloana **AFC-LOAD** din tabelul de scule, sistemul de control generează fișierul asociat pentru programul NC relevant fără nicio așchiere de învățare. Fișierul este creat cu scurt timp înainte ca reglarea de feedback să fie aplicată.

Prezentare generală

Introduceți următoarele date în tabel:

Coloană	Funcție
NR	Numărul consecutiv al rândului din tabel (nu are alte funcții)
AFC	Numele setării de control. Introduceți numele în coloana AFC din tabelul de scule. Specifică asignarea parametrilor de control la sculă.
FMIN	Viteza de avans la care sistemul de control trebuie să desfășoare o reacție de suprasarcină. Introduceți valoarea în procente, în funcție de viteza de avans programată. Interval de introducere: de la 50 până la 100 %
FMAX	Viteza maximă de avans în material, până la care sistemul de control poate să crească automat viteza de avans. Introduceți valoarea în procente, în funcție de viteza de avans programată.
FIDL	Viteza de avans pentru traversare dacă scula nu efectuează așchiera. Introduceți valoarea în procente, în funcție de viteza de avans programată.
FENT	Viteza de avans pentru traversare dacă scula se deplasează în interiorul materialului sau în afara acestuia. Introduceți valoarea în procente, în funcție de viteza de avans programată. Valoarea maximă de introdus: 100 %
OVLD	<p>Reacția dorită a sistemului de control la supraîncărcare:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ M: Execuția unei macroinstrucțiuni definite de producătorul mașinii ■ S: Oprea imediată a NC ■ F: Oprea NC după ce a fost retrasă scula ■ E: Afișarea unui mesaj de eroare pe ecran ■ L: Dezactivare sculă activă ■ -: Nicio reacție la supraîncărcare <p>Dacă puterea maximă a broșei este depășită pentru mai mult de o secundă și viteza de avans scade sub valoarea minimă definită în perioada respectivă, sistemul de control va desfășura o reacție de suprasarcină.</p> <p>Împreună cu monitorizarea uzurii prin așchiere a sculelor, sistemul de control evaluează numai opțiunile M, E și L!</p> <p>Mai multe informații: "Monitorizarea uzurii sculelor", Pagina 354</p>
POUT	Puterea broșei la care sistemul de control detectează că scula se deplasează în afara piesei de prelucrat. Introduceți valoarea în procente, în funcție de încărcare de referință înregistrată. Valoarea recomandată de introdus: 8 %
SENS	Sensibilitatea (agresivitatea) controlului. Poate fi introdusă o valoare între 50 și 200. 50 este pentru un control încet, 200 pentru un control foarte agresiv. Un control agresiv reacționează rapid și cu modificări importante ale valorilor, dar are tendința să ia măsuri disproporționate. Valoare recomandată: 100
PLC	Valoarea pe care sistemul de control o transferă către PLC la începutul unui pas de prelucrare. Producătorul mașinii definește funcția, prin urmare consultați manualul mașinii.

Crearea tabelului AFC.TAB

Dacă tabelul **AFC.TAB** încă nu există, trebuie să îl creați.



În tabelul **AFC.TAB** puteți defini câte setări de control (linii) doriți.

Dacă nu există un tabel AFC.TAB în directorul **TNC:\table**, sistemul de control utilizează o setare fixă a sistemului de control pentru aşchiera de învățare. Dacă, alternativ, există o valoare a puterii de referință dependentă de sculă, sistemul de control o utilizează imediat. HEIDENHAIN recomandă să se utilizeze tabelul AFC.TAB pentru a asigura o funcționare sigură și bine definită.

Pentru a crea tabelul AFC.TAB:

- ▶ Selectați modul de operare **Programare**
- ▶ Pentru a selecta gestionarul de fișiere, apăsați tasta **PGM MGT**
- ▶ Selectați unitatea **TNC:**
- ▶ Selectați directorul **tabel**
- ▶ Creați un nou fișier **AFC.TAB**
- ▶ Confirmați cu tasta **ENT**
- > Sistemul de control afișează o listă cu formatele de tabel.
- ▶ Creați formatul de tabel **AFC.TAB** și confirmați cu tasta **ENT**
- > Sistemul de control creează un tabel care conține setările sistemului de control.

Programarea AFC




ANUNȚ

Atenție: Pericol pentru sculă și pentru piesa de prelucrat!

Dacă activați modul de prelucrare **FUNCTION MODE TURN**, sistemul de control va șterge valorile curente **OVLD**. Acest lucru înseamnă că trebuie să programați modul de prelucrare înainte de activarea sculei! În cazul în care secvența de programare nu este corectă, nu va avea loc nicio monitorizare a sculei, ceea ce ar putea duce la deteriorarea sculei sau a piesei de prelucrat!


- ▶ Programați modul de prelucrare **FUNCTION MODE TURN** înainte de a apela scula

Pentru programarea funcțiilor AFC de pornire și terminare a aşchierii de învățare, efectuați următorii pași:

-  ▶ Apăsați tasta **SPEC FCT**
-  ▶ Apăsați tasta soft **FUNCTII PROGRAM**
-  ▶ Apăsați tasta soft **FUNCȚIE AFC**
▶ Selectați funcția

Sistemul de control oferă mai multe funcții care vă permit să începeți și să încheiați AFC:

- **FUNCTION AFC CTRL**: Funcția **AFC CTRL** activează modul de reglare de feedback începând cu acest bloc NC, chiar dacă faza de învățare nu a fost încă finalizată.
- **FUNCTION AFC CUT BEGIN TIME1 DIST2 LOAD3**: Sistemul începe o secvență de aşchieri cu funcția **AFC** activă. Comutarea de la aşchiera de învățare la reglarea de feedback începe imediat ce puterea de referință a fost determinată în faza de învățare sau imediat ce sunt îndeplinite condițiile **TIMP**, **DIST** sau **ÎNCĂRCARE**.
 - Cu **TIMP**, definiți durata maximă a fazei de învățare în secunde.
 - Funcția **DIST** definește distanța maximă pentru aşchiera de învățare.
 - Cu funcția **ÎNCĂRCĂTURĂ**, puteți defini o încărcătură de referință în mod direct. Dacă introduceți o sarcină de referință > 100 %, sistemul de control limitează automat valoarea la 100 %.
- **FUNCTION AFC CUT END**: Funcția **AFC CUT END** dezactivează sistemul de control AFC.

 Setările implicite **DURATĂ**, **DISTANȚĂ** și **SARCINĂ** sunt aplicate pentru fiecare mod în parte. Acestea pot fi resetate prin introducerea valorii **0**.

i Puteți defini o putere de referință standard pentru reglarea de feedback folosind coloana **AFC-LOAD** din tabelul de scule și valoarea introdusă **LOAD** din programul NC. Puteți să activați valoarea **AFC LOAD** prin apelarea sculei și valoarea **LOAD** cu funcția **FUNCTION AFC CUT BEGIN..**

Dacă programați ambele valori, sistemul de control va utiliza valoarea programată în programul NC!

Deschiderea tabelului AFC

Într-o așchiere de învățare, sistemul de control copiază mai întâi setările de bază pentru fiecare pas de prelucrare, conform definiției din tabelul AFC.TAB, într-un fișier numit **<nume>.H.AFC.DEP**.

<nume> reprezintă numele programului NC pentru care ați înregistrat așchiera de învățare. În plus, sistemul de control măsoară puterea maximă a broșei consumată în timpul așchierii de învățare și salvează această valoare în tabel.

Puteți modifica fișierul **<nume>.H.AFC.DEP** în modul de operare **Programare**.

Dacă este nevoie, se poate șterge un pas întreg de prelucrare (o linie întreagă).

i Parametrul mașinii, **dependentFiles**, (nr. 122101) trebuie să fie setat la **MANUAL** astfel încât să puteți vizualiza fișierele dependente din gestionarul de fișiere.

Pentru editarea fișierului **<nume>.H.AFC.DEP**, trebuie mai întâi să configurați managerul de fișiere pentru a afișa toate tipurile de fișiere (tasta soft **SELECTARE TIP**).

Mai multe informații: "Fișiere", Pagina 84

Înregistrarea unei aşchieri de învățare

Cerințe

Rețineți următoarele înainte de a înregistra o aşchiere de învățare:

- Dacă este necesar, adaptați setările de control în tabelul AFC.TAB.
- Introduceți setarea de control dorită pentru toate sculele în coloana **AFC** din tabelul de scule TOOL.T
- Selectați programul NC pentru învățare
- Activați funcția **AFC** cu tasta soft

Mai multe informații: "Activarea și dezactivarea AFC",
Pagina 351

Într-o aşchiere de învățare, sistemul de control copiază mai întâi setările de bază pentru fiecare pas de prelucrare, conform definiției din tabelul AFC.TAB, într-un fișier numit **<nume>.H.AFC.DEP**.

<name> reprezintă numele programului NC pentru care ați înregistrat aşchiera de învățare. În plus, sistemul de control măsoară puterea maximă a broșei consumată în timpul aşchierii de învățare și salvează această valoare în tabel.



Dacă definiți o putere de referință specifică sculei pentru reglarea de feedback folosind coloana **AFC-LOAD**, sistemul de control oprește executarea aşchierilor de învățare. Sistemul de control va începe imediat să utilizeze valoarea introdusă pentru reglarea de feedback. Specificați o singură dată, în prealabil, puterea de referință pentru reglarea de feedback specifică sculei printr-o aşchiere de învățare. Dacă se schimbă condițiile de aşchiere, de ex. în caz de schimbare a materialului piesei de prelucrat, puteți efectua o nouă aşchiere de învățare.



Puteți defini o putere de referință folosind coloana **AFC LOAD** din tabelul de scule și introducând o valoare **LOAD** în programul NC. Puteți să activați valoarea **AFC LOAD** prin apelarea sculei și valoarea **LOAD** cu funcția **FUNCTION AFC CUT BEGIN..**

Dacă programați ambele valori, sistemul de control va utiliza valoarea programată în programul NC!

Fiecare linie din fișierul **<nume>.H.AFC.DEP** reprezintă o secțiune de prelucrare pe care o inițiați cu **FUNCTION AFC CUT BEGIN** și o finalizați cu **FUNCTION AFC CUT END**. Puteți edita toate datele din fișierul **<nume>.H.AFC.DEP** în scopuri de optimizare. Dacă ați optimizat valorile din tabelul AFC.TAB, sistemul de control plasează un asterisc * în fața acestor setări de control din coloana AFC.

Mai multe informații: "Definirea setărilor AFC de bază", Pagina 342
În afara datelor din tabelul AFC.TAB, sistemul de control salvează următoarele informații suplimentare în fișierul **<nume>.H.AFC.DEP**:

Coloană	Funcție
NR	Numărul pasului de prelucrare
SCULĂ	Numărul sau numele sculei utilizate la realizarea pasului de prelucrare (nu este editabil)
IDX	Indexul sculei utilizate la realizarea pasului de prelucrare (nu este editabil)
N	Diferențele în apelarea sculei: <ul style="list-style-type: none"> ■ 0: Scula a fost apelată după număr ■ 1: Scula a fost apelată după nume
PREF	Sarcina de referință a broșei. Sistemul de control măsoară valoarea în procente, în raport cu puterea nominală a broșei
ST	Starea pasului de prelucrare: <ul style="list-style-type: none"> ■ L: În următoarea rulare de program, tăierea de va fi este înregistrată pentru acest pas de prelucrare. Sistemul de control va suprascrive orice valori existente din această linie ■ C: Așchiera de învățare a fost finalizată cu succes. Următoarea rulare de program poate fi efectuată cu controlul automat al avansului
AFC	Numele setării de control



Consultați manualul mașinii.

Puteți învăța oricâți pași de prelucrare pentru o sculă. Producătorul mașinii-unelte va pune la dispoziție o funcție pentru aceasta sau va integra această posibilitate în funcțiile pentru pornirea broșei.

Funcțiile pentru începerea și terminarea unui pas de prelucrare sunt dependente de mașină.






Note privind utilizarea:

- Când efectuați o aşchiere de învățare, sistemul de control afișează puterea de referință a broșei determinată până în momentul respectiv într-o fereastră contextuală.
- Puteți reseta în orice moment puterea de referință din modul de frezare apăsând tasta soft **PREF RESET**. Acest sistem de control va porni apoi o nouă fază de învățare.
- Când înregistrați o aşchiere de învățare, sistemul de control setează intern prioritatea broșei la 100%. În acest caz, nu mai puteți modifica viteza broșei.
- În timpul aşchierii de învățare, puteți influența încărcarea de referință măsurată utilizând prioritatea vitezei de avans pentru a efectua orice modificare a vitezei de avans pentru conturare.
- Într-o operație de frezare, nu trebuie să rulați întregul pas de prelucrare în mod învățare. Dacă nu mai puteți modifica semnificativ condițiile de aşchiere, atunci puteți trece imediat în modul de servo control. Apăsați tasta soft **PĂRĂSIRE INSTRUIRE** și starea se schimbă din **L** în **C**.
- Puteți repeta aşchieria de învățare de câte ori doriți. Resetați manual starea **ST** înapoi la **L**. Dacă valoarea vitezei de avans programate este mult prea mare și vă obligă să scădeți brusc suprascrierea vitezei de avans în timpul pasului de prelucrare, va trebui să repetați aşchieria de învățare.
- Dacă încărcarea de referință determinată este mai mare de 2%, sistemul de control schimbă starea din învățare (**L**) la control (**C**). Controlul vitezei de avans adaptive nu este posibil pentru valori mai mici.
- În modul de prelucrare **FUNCTION MODE TURN**, sarcina minimă de referință este de 5%. Chiar dacă sistemul de control determină valori mai mici, va utiliza în continuare această sarcină minimă de referință. Astfel, limitele de suprasarcină (indicate ca valori procentuale) se bazează pe o sarcină minimă de referință de cel puțin 5%.

Selectarea tabelului AFC

Efectuați următorii pași pentru a selecta și, dacă este cazul, pentru a edita fișierul **<nume>.H.AFC.DEP**:

-  ▶ Selectați modul de operare **Rul. program, secv. integrală**
-  ▶ Schimbați rândul de taste soft
-  ▶ Apăsați tasta soft **SETĂRI AFC**
- ▶ Efectuați optimizări, dacă este cazul

i Rețineți că fișierul **<nume>.H.AFC.DEP** are editarea blocată atunci când este executat programul NC **<nume>.H**.

Sistemul de control elimină blocajul la editare doar dacă a fost executată una dintre următoarele funcții:

- **M02**
- **M30**
- **END PGM**

Puteți modifica și fișierul **<nume>.H.AFC.DEP** în modul de operare **Programare**. Dacă este nevoie, se poate șterge un pas întreg de prelucrare (o linie întreagă).

i Parametrul mașinii, **dependentFiles**, (nr. 122101) trebuie să fie setat la **MANUAL** astfel încât să puteți vizualiza fișierele dependente din gestionarul de fișiere.

Pentru editarea fișierului **<nume>.H.AFC.DEP**, trebuie mai întâi să configurați managerul de fișiere pentru a afișa toate tipurile de fișiere (tasta soft **SELECTARE TIP**).

Mai multe informații: "Fișiere", Pagina 84

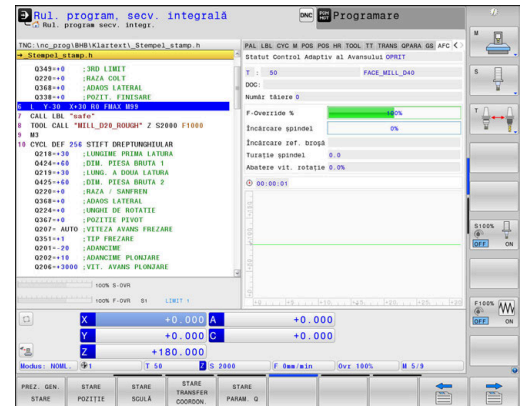
Activarea și dezactivarea AFC

ANUNȚ

Atenție: Pericol pentru sculă și pentru piesa de prelucrat!

De îndată ce funcția AFC este dezactivată, sistemul de control comută imediat înapoi la viteza de avans de prelucrare programată. Dacă AFC a scăzut viteza de avans (de ex. din cauza uzurii), înainte de a fi dezactivată, sistemul de control accelerează viteza de avans până la valoarea programată. Acest lucru se aplică indiferent de metoda utilizată pentru dezactivarea funcției (de ex., potențiometrul vitezei de avans). Această accelerație poate avea drept rezultat deteriorarea sculei sau a piesei de prelucrat!

- ▶ Dacă este eminentă scăderea vitezei de avans sub valoarea **FMIN**, opriți operația de prelucrare (în loc să dezactivați funcția **AFC**)
- ▶ Definiți reacția la suprasarcină pentru cazurile în care viteza de avans scade sub valoarea **FMIN**



- ▶ Apăsați tasta **Rul. program, secv. integrală**
- ▶ Schimbați rândul de taste soft
- ▶ Pentru a activa controlul vitezei de avans adaptive: Setăți tasta soft la **POR**—sistemul de control afișează simbolul AFC în afișajul de poziție **Mai multe informații:** "Afișaje de stare", Pagina 69
- ▶ Pentru a dezactiva reglajul adaptiv al avansului: Setăți tasta soft la **OPRIT**



Note privind utilizarea:

- Dacă reglajul adaptiv al avansului este activ în modul de **Control**, sistemul de control execută o reacție de oprire, indiferent de reacția de suprasarcină programată.
 - Dacă, la încărcarea de referință a broșei, valoarea scade sub factorul minim de avans
 - În cazul în care viteza de avans programată scade sub pragul de 30%
- Dacă nu dezactivați explicit reglajul adaptiv al avansului cu ajutorul tastei soft, această funcție rămâne activă. Sistemul de control ține minte setările tastelor soft chiar dacă este întrerupt curentul.
- Dacă reglajul adaptiv al avansului este activ în modul **Control**, sistemul de control setează suprareglarea broșei cu 100 %. Aceasta înseamnă că nu mai puteți modifica viteza broșei.
- Dacă reglajul adaptiv al avansului este activ în modul de **Control**, sistemul de control încarcă valoarea de la funcția de suprareglare a vitezei de avans.
 - Mărirea priorității vitezei de avans nu influențează controlul.
 - Dacă scădeți suprascrierea vitezei de avans cu mai mult de **10%** în raport cu setarea maximă, sistemul de control oprește reglajul adaptiv al avansului. În acest caz, sistemul de control afișează o fereastră pentru a vă informa.
- În blocurile NC care conțin **FMAX**, reglajul adaptabil al avansului **nu este activ**.
- Pornirea la mijlocul programului este permisă în timpul controlului avansului activ. Sistemul de control ia în considerare numărul de așchiere a blocului de punere în funcțiune.

Pe afișajul suplimentar de stare, sistemul de control afișează diverse informații când controlul adaptiv al avansului este activ.

Mai multe informații: "Afișajele de stare suplimentare", Pagina 73

În plus, sistemul de control afișează pictograma ^{AFC}  sau ^{AFC} în afișarea poziției.

Fișierul jurnal

Sistemul de control memorează diferite informații pentru fiecare pas de prelucrare al unei așchieri de învățare în fișierul **<nume>.H.AFC2.DEP**. **<nume>** reprezintă numele programului NC pentru care ați înregistrat așchiera de învățare. În timpul controlului adaptiv, sistemul de control actualizează datele și efectuează diverse evaluări. În acest tabel vor fi salvate următoarele date:




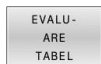
Coloană	Funcție
NR	Numărul pasului de prelucrare
TOOL	Numărul sau numele sculei care a fost utilizată la realizarea pasului de prelucrare
IDX	Indexul sculei care a fost utilizată la realizarea pasului de prelucrare
SNOM	Viteza nominală a broșei [rpm]
SDIFF	Diferența maximă în % a vitezei broșei față de valoarea nominală
CTIME	Timp de prelucrare (cu scula cuplată)
FAVG	Viteza medie de avans (cu scula cuplată)
FMIN	Cel mai mic factor de avans care poate apărea. Sistemul de control afișează valoarea ca procent din viteza de avans programată
PMAX	Puterea maximă înregistrată a broșei în timpul prelucrării. Sistemul de control afișează valoarea ca procent din puterea nominală a broșei.
PREF	Sarcina de referință a broșei. Sistemul de control afișează valoarea ca procent din puterea nominală a broșei.
OVL	Reacția la suprasarcină efectuată de sistemul de control: <ul style="list-style-type: none"> ■ M: A fost rulat un macro definit de către producătorul mașinii-unelte ■ S: A avut loc oprirea imediată a NC ■ F: Oprirea NC a avut loc după retragerea sculei ■ E: A fost afișat un mesaj de eroare ■ L: Scula curentă a fost blocată ■ -: Nu a existat nicio reacție la suprasarcină
BLOCK	Numărul blocului de la care începe pasul de prelucrare



În timpul controlului feedbackului, sistemul de control determină durata curentă de prelucrare, precum și economia de timp rezultată, în procente. Sistemul de control introduce rezultatele evaluării între cuvintele cheie **total** și **saved** din ultimul rând al fișierului jurnal. Dacă bilanțul timpului este pozitiv, valoarea procentuală va fi, de asemenea, pozitivă.

Efectuați următorii pași pentru a selecta fișierul

<nume>.H.AFC2.DEP:

-  ▶ Mod de operare: apăsați tasta **Rul. program, secv. integrală**
-  ▶ Schimbați rândul de taste soft
-  ▶ Apăsați tasta soft Setări AFC
-  ▶ Afișați fișierul jurnal

Monitorizarea uzurii sculelor

Activați monitorizarea uzurii prin aşchiere a sculelor introducând o valoare diferită de 0 în coloana **AFC-OVLD1** din tabelul de scule.

Reacția de oprire depinde de coloana **AFC.TABOVLD**.

Împreună cu monitorizarea uzurii prin aşchiere a sculelor, sistemul de control evaluează numai opțiunile **M, E și L** în coloana **OVLD**. Sunt posibile următoarele răspunsuri:

- Fereastră contextuală
- Blocare sculă curentă
- Introduceți scula de schimb



Dacă fiecare dintre coloanele **AFC.TABFMIN** și **FMAX** are valoarea de 100 %, reglajul adaptiv al avansului este dezactivat, însă monitorizarea uzurii prin aşchiere a sculelor rămâne activă.

Mai multe informații: "Introducerea datelor sculei în tabel",
Pagina 145 și Pagina 342

Monitorizarea încărcării sculelor

Activați monitorizarea încărcării prin aşchiere a sculelor (controlul ruperii sculelor) introducând o valoare diferită de 0 în coloana **AFC-OVLD2** din tabelul de scule.

Ca reacție de oprire, sistemul de control execută o oprire a prelucrării și blochează scula curentă.



Dacă fiecare dintre coloanele **AFC.TABFMIN** și **FMAX** are valoarea de 100%, reglajul adaptiv al avansului este dezactivat, însă monitorizarea încărcării prin aşchiere a sculelor rămâne activă.

Mai multe informații: "Introducerea datelor sculei în tabel",
Pagina 145 și Pagina 342

7.3 Controlul activ al vibrațiilor ACC (Opțiunea145)

Aplicație



Această funcție trebuie să fie activată și adaptată de către producătorul mașinii-unelte.

În procesul de degroșare (frezare mecanică) sunt implicate forțe puternice. În funcție de viteza broșei, de rezonanțele din mașina-unelă și de volumul așchiilor (rata eliminării așchiilor în timpul frezării), mașina poate să înceapă uneori să **vibreze**. Această vibrație solicită foarte mult mașina și cauzează semne inestetice pe suprafața piesei de lucru. Scula, de asemenea, este supusă unei uzuri pronunțate și neregulate din cauza vibrațiilor. În situații extreme, se poate produce ruperea sculei.

Pentru a reduce tendința unei mașini de a vibra, HEIDENHAIN oferă o funcție de control efectiv cunoscută sub numele de Controlul activ al vibrațiilor (**ACC**). Folosirea acestei funcții de control este deosebit de avantajoasă în timpul operațiilor ample de prelucrare. ACC permite rate de eliminare a metalului substanțial mai ridicate. În funcție de tipul mașinii, rata de eliminare a metalului poate fi crescută adesea cu peste 25%. Veți reduce astfel sarcina mecanică asupra mașinii și, în același timp, veți mări durata de viață a sculelor pe care le folosiți.



ACC a fost dezvoltată în special pentru operațiuni ample de frezare și prelucrare este deosebit de eficientă sub acest aspect. Trebuie să efectuați teste corespunzătoare pentru a vedea dacă ACC va fi, de asemenea, avantajos pe mașina dvs. și cu scula dvs.

Activare ACC

Pentru a activa ACC, procedați după cum urmează:

- În tabelul cu scule TOOL.T, setați coloana **ACC** la **Y**
- Specificați numărul de muchii de tăiere pentru scula dvs. în coloana **CUT** din tabelul de scule TOOL.T
- Activați axul
- Frecvența de angrenare a dinților trebuie să fie între 20 și 150 Hz

Dacă ACC este activă, sistemul de control afișează pictograma **ACC** în afișarea poziției.

Pentru a activa / dezactiva ACC temporar pentru modul de prelucrare, se procedează după cum urmează:



- ▶ Mod de operare: apăsați tasta **Rul. program, secv. integrală, Rulare program, bloc unic** sau **Poziț. cu introd. manuală date**

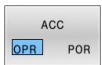


- ▶ Schimbați rândul de taste soft



- ▶ Activarea ACC: Setați tasta soft la **PORNIT**
- ▶ Sistemul de control afișează ACC în afișarea de poziție.

Mai multe informații: "Afișaje de stare", Pagina 69



- ▶ Pentru a activa ACC: Setați tasta soft la **OPRIT**

7.4 Setări de program globale (opțiunea 44)

Aplicație



Consultați manualul mașinii.
 Producătorul mașinii poate să dezactiveze opțiuni individuale de setări în cadrul funcției **Setări de program globale**.

Funcția **Setări de program globale**, care este utilizată în principal în formarea matrițelor la scară largă, este disponibilă în modurile de operare **Rul. program, secv. integrală, Rulare program, bloc unic** și **Poz. cu intr. manuală date**. Acestea vă permit să definiți diferite transformări de coordonate și setări fără să fie necesar să editați programul NC. Toate setările au efect global și sunt suprapuse în programul NC selectat.

Funcția **Setări de program globale** și sub-funcțiile sale sunt active în toate modurile de operare și se mențin la nivelul repornirilor sistemului de control.

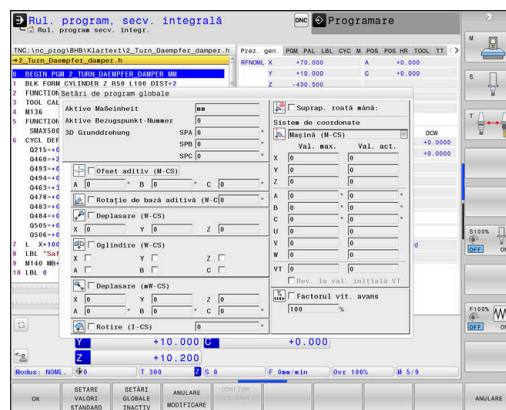
Mai multe informații: "Activarea și dezactivarea unei funcții", Pagina 359



Consultați manualul mașinii.
 Producătorul mașinii specifică dacă funcția **Setări de program globale** influențează și ciclurile manuale ale modului **Operare manuală** mode.

Funcția **Setări de program globale** cuprinde următoarele opțiuni de setare:

Pictogramă	Funcție	Descriere
	Offset aditiv (M-CS)	Pagina 362
	Rotire de bază aditivă (W-CS)	Pagina 363
	Deplasare (W-CS)	Pagina 364
	Oglindire (W-CS)	Pagina 366
	Deplasare (mW-CS)	Pagina 367
	Rotire (I-CS)	Pagina 368
	Suprap. roată mână:	Pagina 369
	Suprascr. vit. avans	Pagina 372





Note privind utilizarea:

- În formularul completabil, sistemul de control colorează în gri toate axele care nu sunt active pe mașina dvs.
- Valorile introduse (de ex., valorile de abatere sau valorile pentru **Suprap. roată mână:**) sunt definite în unitatea de măsură (mm sau inch) selectată în afișajul de poziție. Unghiurile sunt întotdeauna introduse în grade.
- În timp ce funcțiile palpatorului sunt în curs de execuție, sistemul de control dezactivează temporar **Setări de program globale**.
- Dacă doriți să utilizați **Suprap. roată mână:** în timpul prelucrării cu **Supravegherea dinamică a coliziunii DCM**, sistemul de control trebuie să fie oprit sau suspendat.
Mai multe informații: "Afișaj de stare general", Pagina 69
Ca alternativă, puteți dezactiva **Supravegherea dinamică a coliziunii DCM**.
Mai multe informații: "Activarea și dezactivarea monitorizării coliziunilor", Pagina 337

Activarea și dezactivarea unei funcții

Funcția **Setări de program globale** și sub-funcțiile sale sunt active în toate modurile de operare și se mențin la nivelul repornirilor sistemului de control.

Imediat ce este activată orice opțiune de setare a funcției **Setări de program globale**, sistemul de control afișează următoarea pictogramă în afișajul de poziție:

Înainte de prelucrare, puteți să utilizați formularul pentru a activa sau dezactiva oricare dintre opțiunile de setări ale funcției **Setări de program globale** care au fost activate de producătorul mașinii.

Dacă ați întreruptă rularea unui program, puteți să utilizați formularul și pentru a activa sau dezactiva **Suprap. roată mână:** și **Suprascr. vit. avans** în timpul prelucrării.

Mai multe informații: "Întreruperea, oprirea sau anularea unui program", Pagina 291

Odată ce reporniți programul NC, sistemul de control aplică imediat valorile pe care le-ați definit. Dacă este necesar, sistemul de control se apropie de noua poziție prin meniul de revenire la contur.

Mai multe informații: "Revenirea la contur", Pagina 306



Consultați manualul mașinii.

Producătorul mașinii poate furniza funcții pentru setarea sau resetarea **Suprap. roată mână:** și **Suprascr. vit. avans** sub controlul programului (de ex., funcțiile M sau ciclurile producătorului).

Puteți să utilizați funcțiile parametrilor Q pentru a interoga starea funcției **Setări de program globale**.

Informații suplimentare: manualele utilizatorului pentru programarea Klartext și programarea ISO

Formular completabil

Opțiunile de setări active ale funcției **Setări de program globale** sunt evidențiate cu alb în formular. Opțiunile de setări inactivate rămân estompate.

Dacă sunt active mai multe opțiuni de setări pentru transformarea coordonatelor (jumătatea din stânga a formularului), secvența efectului este afișată cu ajutorul numerelor și al săgeților galbene.



Zona de informații (partea de sus a jumătății din stânga a formularului) și opțiunile de setări din jumătatea dreaptă a formularului nu sunt luate în considerare pentru secvența efectului, deoarece nu au drept rezultat nicio transformare a coordonatelor.

Imediat ce este activată orice opțiune de setare a funcției **Setări de program globale**, sistemul de control afișează un mesaj de avertizare dacă un program NC este selectat în gestionarul de fișiere.


Apoi puteți pur și simplu să confirmați mesajul cu **OK** sau să apălați direct formularul cu **MODIFICARE DATE**.

Activarea Setări de program globale



Toate modificările trebuie confirmate cu tasta soft **OK**.
Altfel, sistemul de control anulează modificările la închiderea formularului (de ex., prin apăsarea tastei **END**).



- ▶ Apăsați tasta soft **SETĂRI GLOBALE**
 - > Sistemul de control deschide formularul cu următoarele elemente:
 - Casete de selectare (de ex., pentru setarea opțiunilor)
 - Câmpuri de introducere pentru introducerea de valori
 - Meniu de selectare al sistemelor de coordonate pentru **Suprap. roată mână**:
 - ▶ Utilizarea elementelor formularului pentru activarea unei opțiuni de setare
Mai multe informații: "Utilizarea formularului", Pagina 361
- 
- ▶ Apăsați tasta soft **OK**
 - > Sistemul de control aplică setările și închide formularul

Dezactivarea Setări de program globale



















Toate modificările trebuie confirmate cu tasta soft **OK**!
Altfel, sistemul de control anulează modificările la închiderea formularului (de ex., prin apăsarea tastei **END**).



- ▶ După selectarea programului NC, apăsați tasta soft **MODIFICARE DATE**
 - ▶ Alternativă: dacă programul NC este deja deschis, apăsați tasta soft **SETĂRI GLOBALE**
 - > Sistemul de control deschide formularul
 - ▶ Apăsați tasta soft **SETĂRI GLOBALE INACTIV** pentru a dezactiva toate opțiunile de setări
 - ▶ Alternativă: utilizarea elementelor formularului pentru dezactivarea unei opțiuni de setare
Mai multe informații: "Utilizarea formularului", Pagina 361
- ▶ Apăsați tasta soft **OK**
 - > Sistemul de control aplică setările și închide formularul

Utilizarea formularului

Elementul de operare	Funcție
 	Efectuați saltul la următoarea opțiune de setare; dacă opțiunea de setare este deja activată, efectuați saltul la elementul următor
 	Efectuați saltul la opțiunea de setare anterioară; dacă opțiunea de setare este deja activată, efectuați saltul la elementul anterior
	Activați sau dezactivați o casetă selectată (marcată printr-un salt)
Spațiu	
	Extindeți sau restrângeți meniul de selecție
	Navigați în meniul de selectare
	
 	Confirmați selecția în meniul de selectare (și restrângeți meniul)
	Confirmați intrările și închideți formularul
	Resetați întregul formular (exceptție, selecția sistemului de coordonate pentru Suprap. roată mână:
	Dezactivați toate opțiunile de setări fără resetarea altor elemente, cum ar fi valorile câmpurilor de introducere
	Activați setările cele mai recent definite După o repornire a sistemului de control, trebuie să activați opțiunile de setări individuale utilizând elementele de formular.
	Renunțați la toate modificările efectuate de la ultima apelare a formularului
	Aplicați valorile efective ale Suprap. roată mână: la decalări Cerință prealabilă: Sistemele de coordonate pentru Suprap. roată mână: și pentru Deplasare sunt identice



Puteți de asemenea să navigați prin formular cu un mouse.

Zona de informații

Formularul pentru funcția **Setări de program globale** are o zonă de informații localizată în jumătatea superioară din stânga acestuia.

Aceasta conține următoarele:

- **Active unit of meas.:** Unitate de măsură pentru introducerea valorilor
Mai multe informații: "Setarea unității de măsură", Pagina 459
- **Aktive Bezugspunkt-Nummer:** rând gestionare presetări
Mai multe informații: "Activarea unei presetări", Pagina 214
- **3-D basic rotation:** unghiul spațial din gestionarea presetărilor
Mai multe informații: "Afișaj de stare general", Pagina 69 și Pagina 239

Aktive Maßeinheit	<input type="text" value="mm"/>
Aktive Bezugspunkt-Nummer	<input type="text" value="1"/>
3D Grunddrehung	SPA <input type="text" value="0"/> °
	SPB <input type="text" value="0"/> °
	SPC <input type="text" value="0"/> °

Offset aditiv (M-CS)



Consultați manualul mașinii.

Producătorul mașinii poate să dezactiveze opțiuni individuale de setări în cadrul funcției **Setări de program globale**.

Axele care nu sunt incluse în descrierea cinematică sunt întotdeauna estompate și prin urmare nu sunt editabile!

☒ Offset aditiv (M-CS)					
A	<input type="text" value="0"/> °	B	<input type="text" value="0"/> °	C	<input type="text" value="0"/> °

Opțiunea **Offset aditiv (M-CS)** din funcția **Setări de program globale** oferă o transformare a coordonatelor în sistemul de coordonate al mașinii M-CS.

Mai multe informații: "Sistemul de coordonate al mașinii M-CS", Pagina 122

Abaterea aditivă pentru **Setări de program globale** are efect după un principiu de la axă la axă. Această valoare este adăugată la abaterea specifică axei corespunzătoare din **Gestionare decalare origine**.

Mai multe informații: "Salvarea presetărilor în tabel", Pagina 208



În parametrul opțional al mașinii **presetToAlignAxis** (nr. 300203), producătorul mașinii definește pentru fiecare axă modul în care sistemul de control interpretează abaterile pentru următoarele funcții NC:

Afișare sistem de control

- Atât abaterea aditivă a funcției **Setări de program globale**, cât și abaterile din **Gestionare decalare origine** afectează afișarea efectivă a poziției.
- Pe afișajul de stare generală sunt afișate următoarele pictograme:

Pentru decalările din Gestionare decalare origine, nu este afișată nicio pictogramă.



Abaterile aditive active (pictograma implicită a funcției **Setări de program globale**)

- Valorile de abatere aditivă sunt afișate în fila **GS** din afișarea suplimentară de stare. **Abaterile din Gestionare decalare origine sunt afișate exclusiv în Gestionare decalare origine.**

Exemplu:

Măriți traseul de avans transversal:

- Mașină cu cap AC în formă de furcă
- Portsculă excentrică (în afara centrului de rotație al axei C)
- Parametrul mașinii **presetToAlignAxis** (nr. 300203) pentru axa C este setat la **FALS**
- Traseul de avans transversal este mărit printr-o rotație la 180° a axei C
- Rotația este realizată prin intermediul opțiunii **Offset aditiv (M-CS)**
- ▶ Deschideți funcția **Setări de program globale**
- ▶ Activați opțiunea de setare **Offset aditiv (M-CS)** cu C = 180°
- ▶ Dacă este necesar, adăugați o mișcare de poziționare **L C+0** la programul NC
- ▶ Reselectați programul NC
- > Sistemul de control ia în considerare rotația la 180° pentru toate mișcărilor de poziționare ale axei C.
- > Sistemul de control ia în considerare poziția modificată a sculei.
- > Poziția axei C nu afectează poziția presetării. Presetarea rămâne neschimbată.

Rotire de bază aditivă (W-CS)

Consultați manualul mașinii.

Producătorul mașinii poate să dezactiveze opțiuni individuale de setări în cadrul funcției **Setări de program globale**.

1 Rotație de bază aditivă (W-C|0 °




Opțiunea de setare **Rotire de bază aditivă (W-CS)** a funcției **Setări de program globale** oferă o transformare a coordonatelor în sistemul de coordonate al piesei de prelucrat (W-CS).

Mai multe informații: "Sistemul de coordonate al piesei de prelucrat W-CS", Pagina 125

Rotația de bază aditivă specificată la funcția **Setări de program globale** este activă după rotația de bază sau rotația de bază 3D și astfel se bazează pe această mișcare. Aceasta înseamnă că valoarea nu este pur și simplu adăugată la valoarea SPC pentru **Gestionare decalare origine**.

Mai multe informații: "Determinarea unei rotații de bază 3-D", Pagina 244 și Pagina 241

Afișare sistem de control

- Asemenea rotației de bază din **Gestionare decalare origine** (coloana SPC), rotația de bază aditivă specificată în funcția **Setări de program globale** nu afectează afișarea efectivă a poziției.
- Pe afișajul de stare generală sunt afișate următoarele pictograme:
 -  Rotația de bază activă din **Gestionare decalare origine**
 -  Rotația de bază 3D activă din **Gestionare decalare origine**
 -  Rotația de bază aditivă activă (pictograma prestabilită a funcției **Setări de program globale**)
- Sistemul de control afișează valorile pentru rotația de bază aditivă în fila **GS** din afișajul de stare suplimentar, iar valorile din **Gestionare decalare origine** pot fi găsite în fila **POS**.

Exemplu:

Rotiți ieșirea Cam cu -90° :

- Ieșirea CAM pentru mașinile de frezare de tip pod montant cu un interval mare de avans transversal al axei Y
- Centrul de prelucrare disponibil cu un interval limitat de avans transversal al axei Y (axa X are intervalul necesar de avans transversal)
- Piesa brută de prelucrat este prinsă cu o rotație la 90° (partea lungă paralelă cu axa X)
- Astfel, programul NC trebuie să fie rotit la 90° (semnul algebric depinde de poziția presetării)
- Rotirea la 90° este compensată prin intermediul opțiunii de setare **Rotire de bază aditivă (W-CS)**
 - ▶ Deschideți funcția **Setări de program globale**
 - ▶ Activați opțiunea de setare **Rotire de bază aditivă (W-CS)**, specificând 90°
 - ▶ Selectare program NC
 - ▶ Sistemul de control ia în considerare rotația la 90° pentru toate mișcărilor de poziționare ale axei.

Deplasare (W-CS)



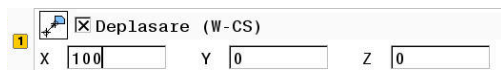
Consultați manualul mașinii.

Producătorul mașinii poate să dezactiveze opțiuni individuale de setări în cadrul funcției **Setări de program globale**.

Opțiunea de setare **Deplasare (W-CS)** a funcției **Setări de program globale** oferă o transformare a coordonatelor în sistemul de coordonate al piesei de prelucrat W-CS.

Mai multe informații: "Sistemul de coordonate al piesei de prelucrat W-CS", Pagina 125

Opțiunea de setare **Deplasare (W-CS)** a funcției **Setări de program globale** se aplică separat pentru fiecare axă. Valoarea este adăugată la decalarea care are loc **înainte** ca planul de prelucrare să fie înclinat conform programului NC (de ex., ciclul **7 DEPL.**). **DEPL. DECALARE OR.**



Afișare sistem de control

- Spre deosebire de o decalare a originii în programul NC, opțiunea de setare **Deplasare (W-CS)** a funcției **Setări de program globale** afectează afișarea efectivă a poziției.
- Pe afișajul de stare generală sunt afișate următoarele pictograme:

Nicio pictogramă nu este afișată pentru decalările definite în programul NC.



Deplasare (W-CS) activă (pictograma prestabilită a funcției **Setări de program globale**)

- Valorile **Deplasare (W-CS)** sunt afișate în fila **GS** pentru afișarea suplimentară de stare, valorile din programul NC în fila **TRANS**.

Exemplu:

Determinarea poziției piesei de prelucrat cu ajutorul roții de mână

- Reprelucrarea necesară pe o suprafață înclinată
- Piesa de lucru prinsă și orientată grosier
- Rotația de bază și presetarea din plan au fost măsurate
- Coordonata Z trebuie să fie definită cu roata de mână din cauza prezenței unei suprafețe cu formă liberă
- ▶ Deschideți funcția **Setări de program globale**
- ▶ Activați **Suprap. roată mână**: cu sistemul de coordonate **Piesă (W-CS)**
- ▶ Determinați suprafața piesei de prelucrat prin zgâriere, cu ajutorul roții de mână
- ▶ Transferați valoarea determinată la opțiunea **Deplasare (W-CS)** apăsând tasta soft **CONFIRM**. Tasta soft **CONFIRM. VALOARE**
- ▶ Porniți un program NC
- ▶ Activați **Suprap. roată mână**: cu sistemul de coordonate **Psă de pr (WPL-CS)**
- ▶ Determinați suprafața piesei de prelucrat prin zgâriere, cu ajutorul roții de mână pentru reglare fină
- ▶ Selectare program NC
- > Sistemul de control ia în considerare setarea **Deplasare (W-CS)**.
- > Sistemul de control utilizează valorile curente din **Suprap. roată mână**: în sistemul de coordonate **Psă de pr (WPL-CS)**.

Oglindire (W-CS)



Consultați manualul mașinii.

Producătorul mașinii poate să dezactiveze opțiuni individuale de setări în cadrul funcției **Setări de program globale**.

Axele care nu sunt incluse în descrierea cinematică apar întotdeauna estompate și prin urmare nu pot fi editate!



Opțiunea de setare **Oglindire (W-CS)** a funcției **Setări de program globale** oferă o transformare a coordonatelor în sistemul de coordonate al piesei de prelucrat W-CS.

Mai multe informații: "Sistemul de coordonate al piesei de prelucrat W-CS", Pagina 125

Opțiunea de setare **Oglindire (W-CS)** a funcției **Setări de program globale** se aplică separat pentru fiecare axă. Valoarea este adăugată la oglindirea care are loc **înainte** ca planul de prelucrare să fie înclinat conform definiției din programul NC (de ex., ciclul **8 IMAGINE OGLINDA**).



Dacă funcțiile **PLAN** sau funcția **TCPM** sunt utilizate cu unghiurile spațiale, axele rotative sunt oglindite în consecință cu axele principale oglindite. Aceasta creează întotdeauna aceeași constelație, indiferent dacă axele rotative au fost marcate sau nu în formular.

Cu **PLAN AXIAL**, oglindirea axelor rotative este irelevantă.

Pentru funcția **TCPM** cu unghiurile axei, toate axele de oglindit trebuie să fie marcate explicit în formular.

Afișare sistem de control

- Asemenea unei decalări în programul NC, **Oglindire (W-CS)** pentru funcția **Setări de program globale** nu are niciun efect asupra afișării efective a poziției.

- Pe afișajul de stare generală sunt afișate următoarele pictograme:



Oglindirea în programul NC activă



Funcția **Oglindire (W-CS)** activă (pictograma prestabilită a funcției **Setări de program globale**)

- Valorile **Oglindire (W-CS)** sunt afișate în fila **GS** a afișajului de stare suplimentar, iar valorile din programul NC în fila **TRANS**.

Exemplu:

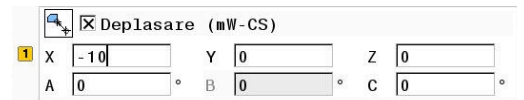
Oglindirea ieșirii CAM:

- Ieșire CAM pentru capacul de acoperire al oglinzii dreapta
- Originea piesei de prelucrat este centrată pe piesa brută de prelucrat
- Programul NC setat în centrul frezei cu vârf sferic și funcția **TCPM** cu unghiuri spațiale
- Capacul oglinzii stânga trebuie să fie prelucrat (oglundirea axei X)
- ▶ Deschideți funcția **Setări de program globale**
- ▶ Activați **Oglindire (W-CS)** cu X-ul marcat
- ▶ Rulați programul NC
- > Sistemul de control ia în considerare valoarea **Oglindire (W-CS)** pentru axa X și axele rotative necesare.

Deplasare (mW-CS)



Consultați manualul mașinii.
 Producătorul mașinii poate să dezactiveze opțiuni individuale de setări în cadrul funcției **Setări de program globale**.



Opțiunea Deplasare (mW-CS) din funcția **Setări de program globale** oferă o transformare a coordonatelor în mW-CS (sistemul de coordonate a piesei de prelucrat modificate).

Sistemul de coordonate al piesei de prelucrat W-CS este modificat dacă opțiunea **Deplasare (W-CS)** sau **Oglindire (W-CS)** este activă. Fără această transformare prealabilă de coordonate, opțiunea Deplasare (mW-CS) ar fi activă direct în sistemul de coordonate al piesei de prelucrat W-CS și ar fi, astfel, identică cu **Deplasare (W-CS)**.

Mai multe informații: "Sistemul de coordonate al piesei de prelucrat W-CS", Pagina 125

Opțiunea Deplasare (mW-CS) a funcției **Setări de program globale** se aplică separat pentru fiecare axă. Valoarea este adăugată la decalarea care are loc **înainte** ca planul de prelucrare să fie înclinat conform programului NC (de ex., ciclul **7 DEPL.**). **DEPL. DECALARE OR.**), în același mod utilizat pentru o **Deplasare (W-CS)** activă.

Afișare sistem de control

- Spre deosebire de o decalare a originii în programul NC, opțiunea Deplasare (mW-CS) a funcției **Setări de program globale** are efect asupra afișării efective a poziției.
- Pe afișajul de stare generală sunt afișate următoarele pictograme:

Nicio pictogramă nu este afișată pentru decalările definite în programul NC.



Funcție Deplasare (mW-CS) activă (pictograma prestabilită a funcției **Setări de program globale**)

- Valorile Deplasare (mW-CS) sunt afișate în fila **GS** a afișajului de stare suplimentar, iar valorile din programul NC în fila **TRANS**.

Exemplu:

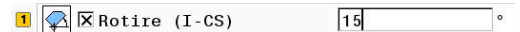
Oglindirea ieșirii CAM:

- Leșire CAM pentru capacul de acoperire al oglinzii dreapta
- Originea piesei de prelucrat este localizată în colțul din față stânga al piesei brute de prelucrat.
- Programul NC setat în centrul frezei cu vârf sferic și funcția **TCPM** cu unghiuri spațiale
- Capacul oglinzii stânga trebuie să fie prelucrat (oglundirea axei X)
- ▶ Deschideți funcția **Setări de program globale**
- ▶ Activați **Oglindire (W-CS)** cu X-ul marcat
- ▶ Introduceți și activați Deplasare (mW-CS) pentru a decala originea piesei de prelucrat în sistemul de coordonate oglindit
- ▶ Rulați programul NC
- > Sistemul de control ia în considerare valoarea **Oglindire (W-CS)** pentru axa X și axele rotative necesare.
- > Sistemul de control ia în considerare poziția modificată a originii piesei de prelucrat.

Rotire (I-CS)

Consultați manualul mașinii.

Producătorul mașinii poate să dezactiveze opțiuni individuale de setări în cadrul funcției **Setări de program globale**.



Opțiunea **Rotire (I-CS)** de la funcția **Setări de program globale** oferă o transformare a coordonatelor în sistemul de coordonate al planului de lucru WPL-CS.

Mai multe informații: "Sistemul de coordonate al planului de lucru WPL-CS", Pagina 127

Opțiunea **Rotire (I-CS)** a funcției **Setări de program globale** are efect **după** înclinarea planului de lucru și astfel se bazează pe mișcare. Valoarea este adăugată la rotația definită în programul NC (de ex., ciclul **10 ROTATIE**).

Afișare sistem de control

- Asemenea unei rotații în programul NC, opțiunea **Rotire (I-CS)** de la funcția **Setări de program globale** nu are niciun efect asupra afișării efective a poziției.
- Pe afișajul de stare generală sunt afișate următoarele pictograme:

Nicio pictogramă pentru rotații nu este afișată în programul NC.



Rotire (I-CS) (pictograma implicită a funcției **Setări de program globale**)

- Valorile **Rotire (I-CS)** sunt afișate în fila **GS** pentru afișarea suplimentară de stare a sistemului de control, valorile din programul NC în fila **TRANS**.

Suprap. roată mână



Consultați manualul mașinii.
Producătorul mașinii poate să dezactiveze opțiuni individuale de setări în cadrul funcției **Setări de program globale**.

Opțiunea **Suprap. roată mână**: de la funcția **Setări de program globale** permite axelor să fie mutate în suprapunerea poziționării în timpul execuției unui program NC. Sistemul de coordonate aplicat pentru **Suprap. roată mână**: poate fi selectat din meniul de selectare **Coordonate system**.

Pictogramă	Funcție
	Suprap. roată mână : se aplică în sistemul de coordonate al mașinii M-CS Mai multe informații : "Sistemul de coordonate al mașinii M-CS", Pagina 122
	Suprap. roată mână : se aplică în sistemul de coordonate al piesei de prelucrat W-CS Mai multe informații : "Sistemul de coordonate al piesei de prelucrat W-CS", Pagina 125
	Suprap. roată mână : se aplică în sistemul de coordonate al piesei de prelucrat modificate mW-CS Mai multe informații : "Deplasare (mW-CS)", Pagina 367
	Suprap. roată mână : se aplică în sistemul de coordonate al planului de lucru WPL-CS Mai multe informații : "Sistemul de coordonate al planului de lucru WPL-CS", Pagina 127



Dacă nu au fost activate transformări ale sistemului de coordonate utilizând fie programul NC, fie funcția **Setări de program globale**, **Suprap. roată mână**: are efect în același fel în toate sistemele de coordonate.

ANUNȚ

Pericol de coliziune!

Sistemul de coordonate ales în meniul de selectare are de asemenea efect asupra **Suprap. roată mână**: cu **M118**, chiar dacă funcția Setări globale program (GPS) nu este activă. Există riscul de coliziune în timpul execuției **Suprap. roată mână**: și în timpul operațiilor de prelucrare ulterioare!

- ▶ Înainte de a ieși din formular, asigurați-vă întotdeauna că selectați sistemul de coordonate **Mașină (M-CS)**
- ▶ Testați comportamentul mașinii

Suprap. roată mână:

Sistem de coordonate

Mașină (M-CS)

	Val. max.	Val. act.
X	10	0
Y	10	2.56
Z	0	0
A	0 °	0 °
B	0 °	0 °
C	0 °	0 °
U	0	0
V	0	0
W	0	0
VT	0	0

Rev. la val. inițială VT

Introducând valori în coloana **Val. max.**, definiți care axe pot fi mutate cu ajutorul roții de mână și traseul maxim după care acestea pot fi mutate. Deoarece valoarea de intrare se aplică în ambele direcții (atât pozitivă, cât și negativă), traseul maxim este dublul valorii de intrare.

În coloana **Val. act.**, sistemul de control afișează traseul cu avans transversal cu ajutorul roții de mână pentru fiecare axă.

Coloana **Val. act.** poate fi de asemenea editată manual. Cu toate acestea, dacă introduceți o valoare care depășește **Val. max.** curentă, valoarea va fi imposibil de activat. Valoarea greșită va fi evidențiată cu roșu. Mai mult, sistemul de control afișează un mesaj de avertizare și nu vă permite să închideți formularul.

Dacă coloana **Val. act.** conține o valoare atunci când activați funcția, sistemul de control va utiliza meniul pentru revenire pentru a se deplasa în noua poziție.

Mai multe informații: "Revenirea la contur", Pagina 306



Utilizând tasta soft **CONFIRM. VALOARE**, puteți confirma valorile specifice axei din coloana **Val. act.** la valorile de decalare definite la funcția **Setări de program globale**. Acest transfer este posibil numai pentru axele principale. În plus, sistemele de coordonate trebuie să coincidă.

Mai multe informații: "Deplasare (W-CS)", Pagina 364 și Pagina 367

Când sunt aplicate valorile, sistemul de control resetează câmpurile de introducere ale coloanei **Val. act.**

Dacă aplicați valorile de mai multe ori, sistemul de control va însuma valorile de decalare.

ANUNȚ

Pericol de coliziune!

Când ambele metode pentru **Suprap. roată mână:** cu **M118** și cu Setări globale program GPS au efect în același timp, definițiile se influențează reciproc. Există riscul de coliziune în timpul execuției **Suprap. roată mână:** și în timpul operațiilor de prelucrare ulterioare!

- ▶ Utilizați doar o metodă pentru **Suprap. roată mână:**
- ▶ Utilizați preferabil opțiunea **Suprap. roată mână:** din funcția **Setări de program globale**
- ▶ Testați comportamentul mașinii

HEIDENHAIN nu recomandă utilizarea simultană a ambelor metode pentru **Suprap. roată mână:**. Dacă **M118** nu poate fi eliminat din programul NC, trebuie să activați cel puțin **Suprap. roată mână:** din GPS înainte de a selecta programul. Acest lucru asigură faptul că sistemul de control utilizează mai degrabă funcția GPS decât **M118**.



Note privind utilizarea:

- În formularul completabil, sistemul de control colorează în gri toate axele care nu sunt active pe mașina dvs.
- Valorile introduse (de ex., valorile de decalare și valorile pentru **Suprap. roată mână:**) sunt definite în unitatea de măsură (mm sau inch) selectată pentru afișajul de poziție. Unghiurile sunt întotdeauna introduse în grade.
- Dacă doriți să utilizați **Suprap. roată mână:** în timpul prelucrării cu o funcție **Supravegherea dinamică a coliziunii DCM** activă, sistemul de control trebuie să se afle în stare întreruptă sau oprită.

Mai multe informații: "Afișaj de stare general", Pagina 69

Ca alternativă, puteți dezactiva funcția **Supravegherea dinamică a coliziunii DCM**.

Mai multe informații: "Activarea și dezactivarea monitorizării coliziunilor", Pagina 337

Afișare sistem de control

- Ambele metode pentru **Suprap. roată mână:** au afect asupra afișării efective a poziției.
- Pe afișajul de stare generală sunt afișate următoarele pictograme:

Nicio pictogramă nu este afișată pentru funcția M118.



Suprap. roată mână: (pictograma implicită a funcției **Setări de program globale**)

- Sistemul de control afișează valorile celor două metode **Suprap. roată mână:** din fila **POS HR** a afișajului de stare suplimentar.
- Sistemul de control este afișat în fila **POS HR** dacă Valoare max. au fost definite prin M118 sau prin setările globale de program.

Axă sculă virtuală VT

De asemenea, puteți să efectuați **Suprap. roată mână:** în direcția axei scule active în prezent. Aici, axa sculei curente este axa virtuală **VT**, care nu corespunde cu direcția axei sculei inițiale **Z**. Pentru activarea acestei funcții, linia **VT** (axă **Virtual Tool** - sculă virtuală) este disponibilă în formular.

Valorile traversate cu roata de mână într-o axă virtuală rămân active în setarea implicită (caseta nebifată), inclusiv după o schimbare de sculă. Funcția **Resetare valoare VT** vă permite să schimbați acest comportament.

Axa virtuală **VT** este frecvent necesară pentru operații de prelucrare cu scule înclinate (de ex., pentru producerea găurilor oblice fără utilizarea unui plan de lucru înclinat).



Suprap. roată mână: în direcția axei virtuale **VT** nu necesită nici funcția **PLAN**, nici funcția **TCPM**.

Afișarea axei sculei virtuale (VT)

Suprap. roată mână: trebuie activată cu **VT** > 0 pentru ca sistemul de control să afișeze valorile.

Valorile axei sculei virtuale (**VT**) sunt afișate în fila **POS HR** de pe afișajul de stare suplimentar.

Dacă ați definit axa sculei virtuale la parametrul mașinii **axisDisplay** (nr. 100810), sistemul de control afișează, de asemenea, axa **VT** pe afișajul de poziție.

Suprascr. vit. avans



Consultați manualul mașinii.

Producătorul mașinii poate să dezactiveze opțiuni individuale de setări în cadrul funcției **Setări de program globale**.



Factorul vit. avans

100 %

Opțiunea **Suprascr. vit. avans** din funcția **Setări de program globale** vă permite să modificați viteza de avans curentă de prelucrare. Intrarea corespunde unui procent. Domeniu de introducere date: 1% până la 1000%



Avansul de prelucrare curent este o combinație dintre viteza de avans programată și setarea curentă a potențiometrului vitezei de avans.



Opțiunea **Suprascr. vit. avans** din funcția **Setări de program globale** nu are nicio influență asupra avansului rapid programat (**FMAX**).

Toate vitezele de avans pot fi limitate împreună cu ajutorul limitei vitezei de avans (tasta soft **F MAX**). Opțiunea **Suprascr. vit. avans** din funcția **Setări de program globale** vă are nicio influență asupra vitezei de avans limitate!

Mai multe informații: "Limită viteză de avans F MAX", Pagina 199

Afișare sistem de control

- Pe afișajul de stare generală sunt afișate următoarele pictograme și informații:

Ovr Rezultatul setării potențiometrului vitezei de avans
Nicio pictogramă și nicio valoare nu este afișată pentru limita vitezei de avans (tasta soft F MAX).



Suprascr. vit. avans (pictograma implicită a funcției **Setări de program globale**)

F Rezultatul tuturor modificărilor = viteza de avans curentă

- Sistemul de control afișează valoarea **factorului vitezei de avans** în fila **GS** a afișării de stare suplimentară.

7.5 Definirea unui contor




Aplicație



Consultați manualul mașinii.
Producătorul mașinii-unelte activează această funcție.

Cu funcția NC **FUNCTION COUNT**, controlați un contor din cadrul programului NC. Acest contor vă permite, de exemplu, să definiți un număr țintă până la care sistemul de control trebuie să repete programul NC.

Pentru a programa acest comportament:

-  ▶ Afișați rândul de taste soft cu funcții speciale
-  ▶ Apăsati tasta soft **FUNCTII PROGRAM**
-  ▶ Apăsati tasta soft **FUNCTION COUNT**

ANUNȚ

Atenție: Se pot pierde date!

Doar un singur contor poate fi gestionat de sistemul de control. Dacă executați un program NC care resetează contorul, orice progres al contorului pentru un alt program NC va fi șters.

- ▶ Verificați dacă este activ un contor înainte de prelucrare.
- ▶ Dacă este necesar, notați valoarea contorului și introduceți-o prin meniul MOD după execuție.



Puteți grava citirea curentă a contorului cu Ciclul **225 GRAVARE**.

Informații suplimentare: Manualul utilizatorului pentru programarea ciclurilor de prelucrare

Efect în modul de operare Test program

Puteți simula contorul în modul de operare **Test program**. Este activă doar citirea contorului pe care ați definit-o direct în programul NC. Citirea contorului din meniul MOD nu este afectată.

Efect în modurile de operare Rul. program bloc unic și Rul. program secv. integr..

Citirea contorului din meniul MOD este activă doar în modurile de operare **Rul. program bloc unic și Rul. program secv. integr..**

Citirea contorului rămâne neschimbată după o repornire a sistemului de control.

Definirea FUNCTION COUNT

Funcția NC **FUNCTION COUNT** oferă următoarele funcții ale contorului:

Tastă soft	Funcție
FUNCTION COUNT INC	Creșteți contorul cu 1
FUNCTION COUNT RESET	Resetați contorul
FUNCTION COUNT TARGET	Definiți numărul țintă care trebuie atins Valoare de intrare: de la 0 la 9999
FUNCTION COUNT SET	Atribuiți o valoare definită contorului Valoare de intrare: de la 0 la 9999
FUNCTION COUNT ADD	Mărirea contorului cu o valoare definită Valoare de intrare: de la 0 la 9999
FUNCTION COUNT REPEAT	Repetăți programul NC de pe etichetă dacă încă nu a fost atins numărul țintă definit

Exemplu

5 FUNCTION COUNT RESET	Resetați citirea contorului
6 FUNCTION COUNT TARGET10	Introduceți numărul țintă de piese care trebuie prelucrate
7 LBL 11	Introduceți eticheta de salt
8 L ...	Operație de prelucrare
51 FUNCTION COUNT INC	Incrementați citirea contorului
52 FUNCTION COUNT REPEAT LBL 11	Repetăți operațiile de prelucrare dacă urmează să fie prelucrate mai multe piese
53 M30	
54 END PGM	

7.6 Monitorizarea elementelor de fixare (opțiunea 40)

Monitorizarea elementelor de fixare

Funcția Monitorizarea elementelor de fixare permite maparea situațiilor de configurare și monitorizarea acestora pentru a detecta coliziuni.



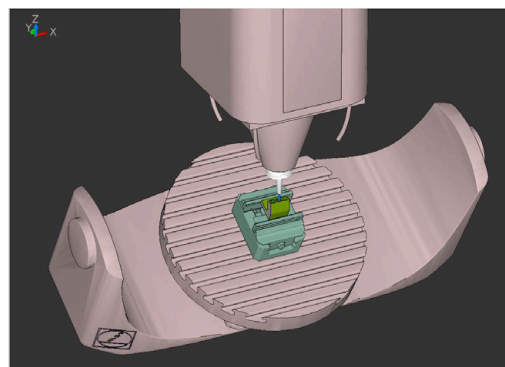
Consultați manualul mașinii.

Această funcție trebuie să fie activată și adaptată de către producătorul mașinii-unelte.

Utilizând un „punct de inserare”, producătorul mașinii definește presetarea pentru poziționarea elementelor de fixare.

Punctul de inserție se află deseori la sfârșitul lanțului cinematic (de ex., în centrul unei mese rotative).

Pentru informații privind poziția punctului de inserție, consultați manualul mașinii dvs.



ANUNȚ

Pericol de coliziune!



Situația de configurare definită pentru monitorizarea elementelor de fixare trebuie să concorde cu starea curentă a mașinii. În caz contrar, există risc de coliziune.

- ▶ Măsurati poziția elementului de fixare al mașinii dvs.
- ▶ Folosiți valorile măsurate pentru a poziționa elementul de fixare
- ▶ Testați programele NC în modul de operare **Rularea unui test**

Premise pentru importul elementelor de fixare:

- Cinematica trebuie să fie pregătită special de către producătorul mașinii
- Fișierul cu elemente de fixare trebuie să fie disponibil într-un format adecvat

Prezentare generală

Tastă soft	Funcție	Semnificație
	SELECTARE ELEMENT DE FIXARE	Integrați elementul de fixare într-un format adecvat: <ul style="list-style-type: none"> ■ fișier CFG Mai multe informații: "Utilizarea unui element de fixare în format CFG", Pagina 378 ■ fișier MD3 sau STL Mai multe informații: "Utilizarea directă a modelelor 3D ca elemente de fixare", Pagina 382
	RESETARE ELEMENT DE FIXARE	Deselectați elementul de fixare

Tastă soft	Funcție	Semnificație
		Mai multe informații: "Deselectarea unui element de fixare din simularea eliminării materialului", Pagina 378

Note de programare:

- Când utilizați un sistem CAM, folosiți un postprocesor pentru a reda la ieșire situația elementului de fixare.
- Creați un director central pentru elementele de fixare (de ex., **TNC:\system\Fixture**).
- HEIDENHAIN recomandă stocarea variantelor de situații de configurare recurente adecvate pentru dimensiunile standard ale pieselor de prelucrat din sistemul de control (de ex., menghină cu lățimi diferite de deschidere a fălcilor).

Prin stocarea mai multor elemente de fixare, puteți alege elementul de fixare adecvat pentru operația de prelucrare, fără a fi necesar să îl configurați.

Aplicație

Selectarea unui element de fixare pentru simularea mișcării

Situația de configurare selectată este verificată pentru a vedea dacă există coliziuni în timpul simulării sau al prelucrării.

În modurile de operare a mașinii și în modul de operare **Rularea unui test**, puteți încărca diferite elemente de fixare independent unele de altele.

Pentru a încărca un element de fixare:



- ▶ Selectați modul de operare **Programare**



- ▶ Apăsați tasta **SPEC FCT**



- ▶ Apăsați pe tasta soft **VAL.PREST.** Tasta soft **VAL.PREST. PROGRAM**



- ▶ Apăsați tasta soft **DISP.FIXARE**



- ▶ Apăsați tasta soft **SELECTARE ELEMENT FIXARE**
- > Sistemul de control deschide caseta de dialog **SELECTARE ELEMENT FIXARE.**



- ▶ Apăsați tasta soft **ALEGEȚI FIȘIERUL**
- > Sistemul de control deschide o fereastră de selecție.
- ▶ Utilizând meniul de selecție, selectați **Toate fișierele** în câmpul **Fiș. cu tipul:**
- ▶ Selectați fișierul elementului de fixare dorit:
 - **Mai multe informații:** "Utilizarea unui element de fixare în format CFG", Pagina 378
 - **Mai multe informații:** "Utilizarea directă a modelelor 3D ca elemente de fixare", Pagina 382
- ▶ Selectați **OK**
- > Sistemul de control încarcă elementul de fixare.

Încărcarea situației de configurare din modurile de operare a mașinii

Ca alternativă la selecția programată a unui element de fixare, puteți încărca situația curentă de configurare din modurile de operare a mașinii.

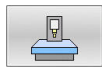
Pentru a încărca o situație de configurare existentă din modurile de operare a mașinii:



- ▶ Selectați modul de operare **Rularea unui test**



- ▶ Apăsați tasta soft **PIESĂ BRT DE LUCRU**



- ▶ Apăsați tasta soft **ÎNCĂRCARE STARE MAȘINĂ**
- ▶ Sistemul de control încarcă situația de configurare curentă.



Dacă nu este selectat niciun element de fixare în modurile de operare a mașinii, puteți încărca această situație pentru a deselecta un element de fixare care este activ în modul de operare **Rulare test**.

Deselectarea unui element de fixare din simularea eliminării materialului

Pentru a deselecta un element de fixare din simulare:



- ▶ Apăsați tasta **SPEC FCT**



- ▶ Apăsați pe tasta soft **VAL.PREST.** Tasta soft **VAL.PREST. PROGRAM**



- ▶ Apăsați tasta soft **DISP.FIXARE**



- ▶ Apăsați tasta soft **RESETARE ELEMENT FIXARE**
- ▶ Sistemul de control șterge elementul de fixare din simulare.

Utilizarea unui element de fixare în format CFG

Fișierele CFG sunt fișiere de configurare. Puteți integra fișierele STL și M3D disponibile într-un fișier CFG. Aceasta vă permite să mapați configurații complexe.

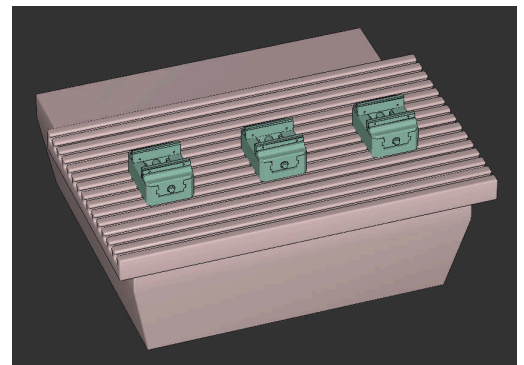
Fișierele CFG oferă următoarele opțiuni pentru elementele de fixare:

- Definiția elementelor de fixare direct în fișierul CFG, folosind formele geometrice
Mai multe informații: "Definierea formelor geometrice", Pagina 380
- Definiția elementelor de fixare utilizând modele 3D externe
Mai multe informații: "Integrarea modelelor 3-D", Pagina 381

Exemplu de apelare a unui fișier CFG într-un program NC:

```
FIXTURE SELECT "3_VICES.CFG"
```

Mai multe informații: "Aplicație", Pagina 377



Crearea unui fișier CFG

Pentru a crea un fișier CFG:

- ▶ Selectați directorul în care doriți să creați fișierul nou
- ▶ Aduceți cursorul în fereastra din dreapta
 - ▶ Apăsați tasta soft **FIȘIER NOU**
 - ▶ Introduceți numele de fișier, cu extensia CFG
 - ▶ Confirmați introducerea
 - ▶ Sistemul de control creează fișierul CFG.



Editoare

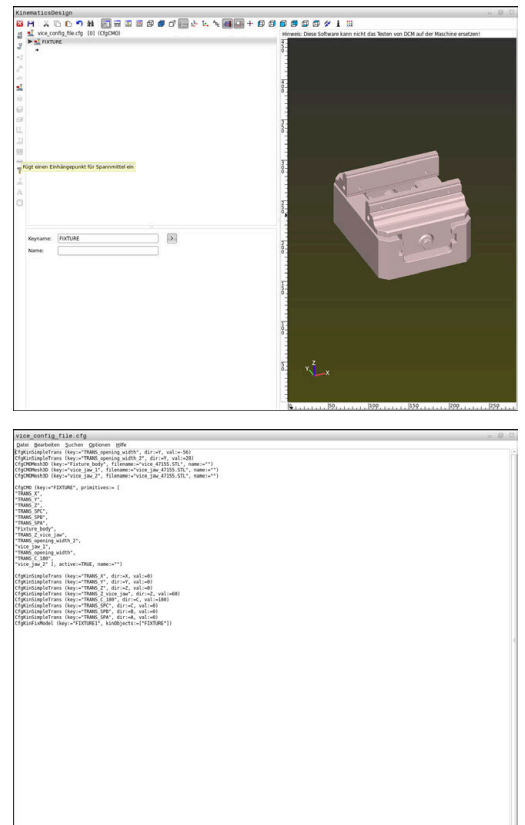
Când deschideți un fișier CFG, sistemul de control afișează mai întâi o fereastră contextuală. În această fereastră, puteți să selectați editorul pe care doriți să îl utilizați pentru editarea fișierului CFG.

i HEIDENHAIN vă recomandă să utilizați **KinematicsDesign** pentru a configura și a edita fișierele CFG. Erorile sunt mai ușor de detectat și de remediat, datorită funcționalității de asistență grafică.

Mai multe informații: "Crearea elementelor de fixare în format CFG cu KinematicsDesign", Pagina 380

Sistemul de control oferă următoarele editoare pentru editarea fișierelor CFG:

- **KinematicsDesign**
 - Editarea elementelor de fixare cu asistență grafică
 - Feedback în caz de intrări incorecte
 - Integrarea transformărilor
 - Adăugarea de elemente noi
 - Model 3D (fișiere M3D sau STL)
 - Cilindru
 - Prismă
 - Cuboid
 - Con trunchiat
 - Orificiu
- **Leafpad**
 - Funcție de căutare pentru texte
 - Editarea elementelor de fixare fără asistență grafică



Crearea elementelor de fixare în format CFG cu KinematicsDesign

Editarea fișierelor CFG cu KinematicsDesign

Pentru a edita un fișier CFG cu **KinematicsDesign**:

- ▶ Deschideți fișierul CFG
- > Sistemul de control deschide fereastra **Aplicație?**
- ▶ Selectați **KinematicsDesign**
- ▶ Apăsati **OK**
- > Sistemul de control deschide **KinematicsDesign**.

Crearea unei intrări de element de fixare cu un obiect de coliziune

Pentru a crea o intrare de element de fixare cu un obiect de coliziune, procedați după cum urmează:



- ▶ Selectați **Inserați echipamentul mandrinei**
- > **KinematicsDesign** creează o intrare nouă de element de fixare în cadrul fișierului CFG.
- ▶ Introduceți un **nume cheie** pentru elementul de fixare (de ex., **falcă de prindere**)
- ▶ Confirmați introducerea
- > **KinematicsDesign** încarcă intrarea.
- ▶ Deplasați cursorul în jos cu un nivel



- ▶ Selectați **Inserați obiectul de coliziune**
- ▶ Confirmați introducerea
- > **KinematicsDesign** creează un obiect nou de coliziune.



Definirea formelor geometrice

KinematicsDesign vă permite să definiți diferite forme geometrice. Puteți construi elemente de fixare simple combinând mai multe forme geometrice.



De asemenea, puteți să combinați forme geometrice care au fost create în **KinematicsDesign** cu modelele 3D disponibile.

Mai multe informații: "Lista funcțiilor CFG", Pagina 383

Pentru a defini o formă geometrică, procedați după cum urmează:

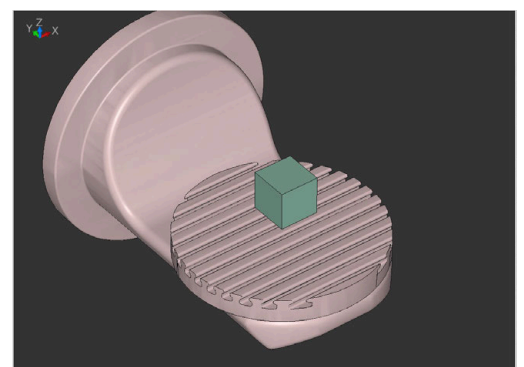
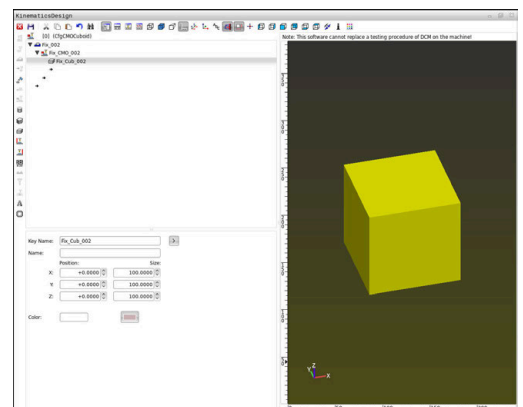
- ▶ Creați o intrare de element de fixare cu un obiect de coliziune



- ▶ Selectați tasta cursor de sub obiectul de coliziune



- ▶ Selectați forma geometrică dorită (de ex., un cuboid)
- ▶ Definiți poziția cuboidului (de ex., **X = 0, Y = 0, Z = 0**)
- ▶ Definiți dimensiunile cuboidului (de ex., **X = 100, Y = 100, Z = 100**)
- ▶ Confirmați introducerea
- > Sistemul de control afișează cuboidul definit în grafic.



Integrarea modelelor 3-D

Premisă pentru integrarea modelelor 3-D în fișierele CFG:

- Modelele 3-D integrate satisfac cerințele sistemului de control

Mai multe informații: "Utilizarea directă a modelelor 3D ca elemente de fixare", Pagina 382

Pentru a integra un model 3-D ca element de fixare, procedați astfel:

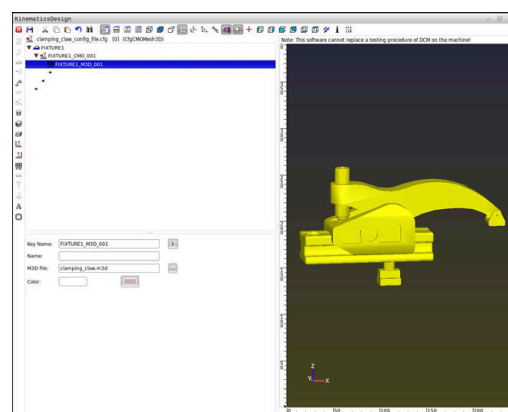
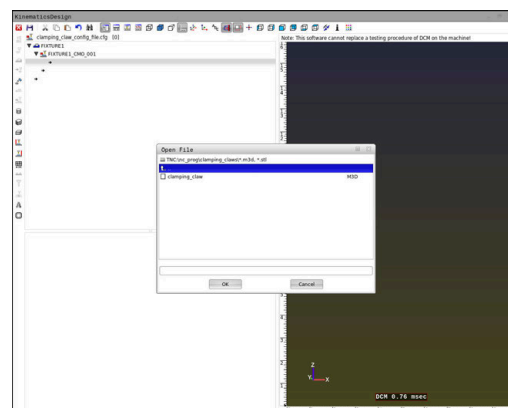
- ▶ Creați o intrare de element de fixare cu un obiect de coliziune



- ▶ Selectați tasta cursor de sub obiectul de coliziune



- ▶ Selectați **Inserați modelul 3D**
- ▶ Sistemul de control deschide fereastra **Open file.**
- ▶ Selectați fișierul STL sau MD3 dorit
- ▶ Apăsați **OK**
- ▶ Sistemul de control integrează fișierul selectat și afișează fișierul în fereastra grafică.



Plasare element de fixare

Puteți plasa elementul de fixare integrat în orice poziție (de ex., pentru corectarea orientării unui model 3-D extern). În acest scop, introduceți transformări pentru toate axele pe care doriți să le utilizați.

Pentru a poziționa un element de fixare cu **KinematicsDesign**:

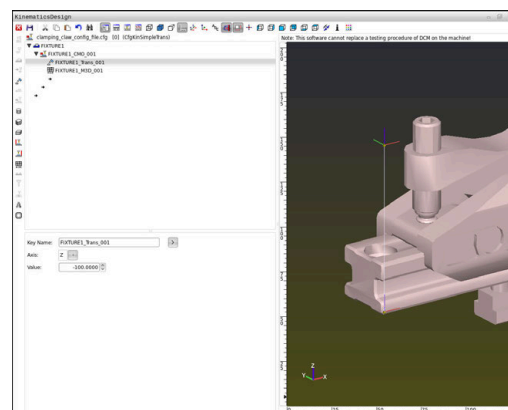
- ▶ Definiți elementul de fixare
 - **Mai multe informații:** "Definirea formelor geometrice", Pagina 380
 - **Mai multe informații:** "Integrarea modelelor 3-D", Pagina 381



- ▶ Selectați tasta cursor din spatele elementului care se va poziționa



- ▶ Selectați **Inserare transformare**
- ▶ Introduceți un **nume de tastă** pentru transformare (de ex., **decalarea Z**)
- ▶ Selectați **axa** pentru transformare (de ex., **Z**)
- ▶ Selectați **valoarea** pentru transformare (de ex., **100**)
- ▶ Confirmați introducerea
- ▶ **KinematicsDesign** inserează transformarea.
- ▶ **KinematicsDesign** descrie transformarea în grafic.



Utilizarea directă a modelelor 3D ca elemente de fixare

Orientarea fișierelor cu elemente de fixare

Puteți alege orice orientare a modelului elementului de fixare în sistemul CAD, motiv pentru care orientarea nu corespunde întotdeauna orientării elementului de fixare al mașinii.

Note privind orientarea fișierelor cu elemente de fixare

- Rețineți orientarea sistemului de coordonate în sistemul CAD. Utilizați sistemul CAD pentru a adapta orientarea sistemului de coordonate în orientarea dorită a elementului de fixare al mașinii.
- Definiți originea coordonatelor în sistemul CAD astfel încât elementul de fixare poate fi atașat direct de punctul de inserție al cinematicii.



Dacă sunt necesare corecții, trebuie să utilizați un fișier CFG pentru a le introduce direct în sistemul de control.

Mai multe informații: "Utilizarea unui element de fixare în format CFG", Pagina 378

Utilizarea elementelor de fixare în format STL

Premise pentru importarea unui element de fixare ca fișier STL:

- Max. 20.000 de triunghiuri
- Plasa triunghiulară formează o carcasă închisă

Cu opțiunea software 152, Optimizator model CAD, puteți să adaptați fișierele STL care nu îndeplinesc cerințele și apoi să le utilizați ca elemente de fixare.

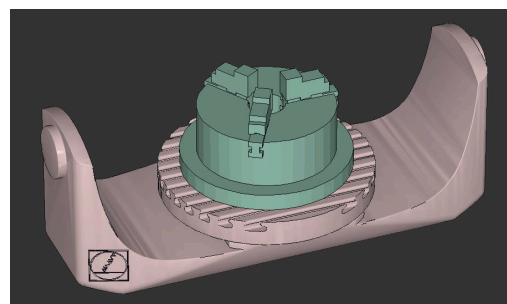
Informații suplimentare: Manualul utilizatorului pentru **programarea Klartext**

Fișierele STL permit maparea atât a componentelor individuale, cât și a unor ansambluri întregi, ca element de fixare imobil. Formatul STL este util, mai ales pentru sisteme de prindere pentru origine și configurații recurente.

Dacă un fișier STL nu satisface cerințele sistemului de control, acesta va emite un mesaj de eroare.

Exemplu de apelare a unui fișier STL într-un program NC:

```
FIXTURE SELECT "JAW_CHUCK.STL"
```



Utilizarea elementelor de fixare în format M3D

În vederea utilizării un fișier M3D ca element de fixare, trebuie să utilizați software-ul M3D Converter pentru a crea și verifica fișierul. M3D Converter poate genera fișiere M3D din următoarele tipuri de fișiere:

- STL
- STEP (STP)

M3D este un tip de fișier proiectat de HEIDENHAIN. Software-ul plătit M3D Converter de la HEIDENHAIN vă permite să verificați modelele 3D incorecte și să le simplificați astfel încât să fie utilizate ca elemente de fixare. Datorită conversiei, fișierele M3D pot fi încărcate mai rapid de către sistemul de control decât fișierele STL. Exemplu de apelare a unui fișier M3D într-un program NC:

```
FIXTURE SELECT "DEVICE.M3D"
```

Mai multe informații: "Aplicație", Pagina 377

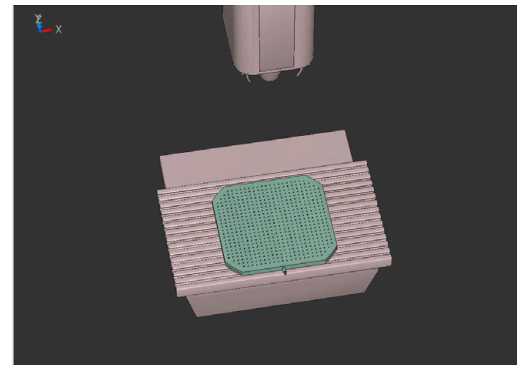
Lista funcțiilor CFG

Informații generale

Puteți integra atât fișierele STL, cât și fișierele M3D în fișiere CFG de mai multe ori.




HEIDENHAIN recomandă utilizarea **KinematicsDesign** pentru editarea elementelor de fixare.



Funcții CFG

Fiecărui element îi este asociată propria **cheie**. O **cheie** trebuie să fie neambiguă și unică, ceea ce înseamnă că nu trebuie să apară de mai multe ori în descrierea unui element de fixare. Elementele se raportează unele la celelalte pe baza **cheii**.

Următoarele funcții sunt disponibile dacă doriți să utilizați funcții CFG pentru a descrie un element de fixare în sistemul de control:

Funcție	Descriere
<code>CfgCMOMesh3D(key:="Fixture_body", filename:="1.STL", name:=" ")</code>	Definiția componentei elementului de prindere <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;">  Puteți să introduceți și o cale absolută pentru componenta definită a elementului de fixare (de ex., TNC:\nc_prog\1.STL) </div>
<code>CfgKinSimpleTrans(key:="XShiftFixture", dir:=X, val:=0)</code>	Deplasare pe axa X Transformările inserate, precum o deplasare sau o rotație, sunt aplicabile tuturor elementelor care urmează în lanțul cinematic.
<code>CfgKinSimpleTrans(key:="CRot0", dir:=C, val:=0)</code>	Rotație pe axa C
<code>CfgCMO (key:="fixture", primitives:= ["XShiftFixture", "CRot0", "Fixture_body"], active :=TRUE, name :=" ")</code>	Descrie toate transformările incluse în elementul de fixare. Parametrul activ := TRUE activează monitorizarea coliziunii pentru elementul de fixare. CfgCMO conține obiectele de coliziune și transformările. Elementul de fixare este combinat pe baza dispunerii diferitelor transformări. Aici, transformarea XShiftFixture deplasează centrul de rotație al transformării CRot0 .
<code>CfgKinFixModel(key:="Fix_Model", kinObjects:=["fixture"])</code>	Denumirea elementului de fixare CfgKinFixModel conține unul sau mai multe elemente CfgCMO .

Forme geometrice

Puteți adăuga obiecte geometrice simple la obiectul dvs. de coliziune fie direct în fișierul CFG, fie utilizând **KinematicsDesign**.

Toate formele geometrice integrate sunt subelemente ale **CfgCMO** de ordin superior, în care apar ca **primitive**.

Sunt disponibile următoarele obiecte geometrice:

Funcție	Descriere
<code>CfgCMOCuboid (key:="FIXTURE_Cub", vertex:= [0, 0, 0], edgeLengths:= [0, 0, 0], name:="")</code>	Definiția unui cuboid
<code>CfgCMOCylinder (key:="FIXTURE_Cyl", dir:=Z, bottomCenter:= [0, 0, 0], radius:=0, height:=0, name:="")</code>	Definiția unui cilindru
<code>CfgCMOPrism (key:="FIXTURE_Prism_002", height:=0, polygonX:=[], polygonY:=[], name:="", origin:= [0, 0, 0])</code>	Definiția unei prisme O prismă poate fi descrisă prin introducerea înălțimii și a mai multor linii poligonale.

Elemente de sintaxă CFG

Următoarele elemente de sintaxă se utilizează cu diferitele funcții CFG:

Funcție	Descriere
<code>key:= ""</code>	Numele funcției
<code>dir:= ""</code>	Direcția unei transformări (de ex., X)
<code>val:= ""</code>	Val.
<code>name:= ""</code>	Numele afișat în caz de coliziune (intrare opțională)
<code>filename:= ""</code>	Nume fișier
<code>vertex:= []</code>	Poziția unui cub
<code>edgeLengths:= []</code>	Dimensiunile unui cuboid
<code>bottomCenter:= []</code>	Centrul unui cilindru
<code>radius:= []</code>	Raza unui cilindru
<code>height:= []</code>	Înălțimea unui obiect geometric
<code>polygonX:= []</code>	Linie a unui poligon în X
<code>polygonY:= []</code>	Linie a unui poligon în Y
<code>origin:= []</code>	Punct de pornire al unui poligon

Exemplu:

Deplasarea cu 10 mm pe axa X a componentei elementului de fixare selectat

```
CfgKinSimpleTrans(key:="XShiftFixture",dir:=X,val:=10)
```

Exemplu:

Rotație cu 45° pe axa C a componentei elementului de fixare selectat

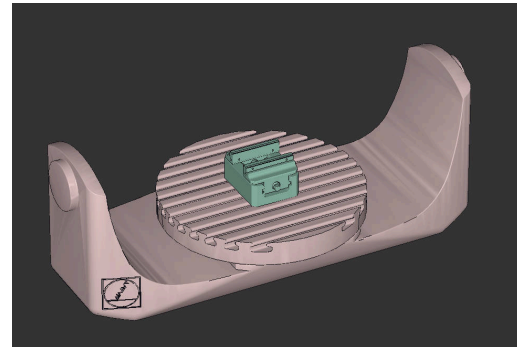
```
CfgKinSimpleTrans(key:="CRot45",dir:=C,val:=45)
```

Exemplu: descrierea CFG a unei menghine

Ca alternativă la utilizarea **KinematicsDesign**, puteți crea fișiere element de fixare direct din sistemul CAM sau folosind codul adecvat într-un editor de texte.

Mai multe informații: "Utilizarea unui element de fixare în format CFG", Pagina 378

Exemplul de mai jos descrie sintaxa unui fișier CFG pentru o menghină cu două fălci mobile.



Fișiere utilizate

Pentru descrierea menghinei se folosesc diferite fișiere STL. Deoarece fălcile menghinei sunt identice dimensional, acestea sunt definite folosindu-se același fișier STL.

Cod	Explicație
<pre>CfgCMOMesh3D (key:="Fixture_body", filename:="vice_47155.STL", name:=" ")</pre>	Corpul menghinei
<pre>CfgCMOMesh3D (key:="vice_jaw_1", filename:="vice_jaw_47155.STL", name:=" ")</pre>	Prima falcă a menghinei
<pre>CfgCMOMesh3D (key:="vice_jaw_2", filename:="vice_jaw_47155.STL", name:=" ")</pre>	A doua falcă a menghinei

Definiția lățimii de deschidere a fălcii

În acest exemplu, lățimea de deschidere a fălcii este definită folosind două transformări mutual dependente.

Cod	Explicație
<pre>CfgKinSimpleTrans (key:="TRANS_opening_width", dir:=Y, val:=-60)</pre>	Lățime de deschidere a fălcii în direcția Y: 60 mm
<pre>CfgKinSimpleTrans (key:="TRANS_opening_width_2", dir:=Y, val:=30)</pre>	Poziția primei fălci a menghinei în direcția Y: 30 mm

Poziționarea elementului de fixare în spațiul de lucru

Componentele definite ale elementului de fixare sunt poziționate folosind diferite transformări.

Cod	Explicație
<code>CfgKinSimpleTrans (key:="TRANS_X", dir:=X, val:=0)</code>	Poziționarea componentelor elementului de fixare
<code>CfgKinSimpleTrans (key:="TRANS_Y", dir:=Y, val:=0)</code>	
<code>CfgKinSimpleTrans (key:="TRANS_Z", dir:=Z, val:=0)</code>	
<code>CfgKinSimpleTrans (key:="TRANS_Z_vice_jaw", dir:=Z, val:=60)</code>	În acest exemplu, se inserează o rotație la 180° pentru rotirea făcii definite a menghinei. Aceasta este necesar deoarece același model inițial este folosit pentru ambele fălci ale menghinei.
<code>CfgKinSimpleTrans (key:="TRANS_C_180", dir:=C, val:=180)</code>	
<code>CfgKinSimpleTrans (key:="TRANS_SPC", dir:=C, val:=0)</code>	
<code>CfgKinSimpleTrans (key:="TRANS_SPB", dir:=B, val:=0)</code>	
<code>CfgKinSimpleTrans (key:="TRANS_SPA", dir:=A, val:=0)</code>	Rotația inserată se aplică tuturor componentelor care urmează din lanțul de transformare.

Descrierea elementului de fixare

Trebuie să combinați toate obiectele și transformările din fișierul CFG pentru a vă asigura că elementul de fixare este corect descris în simulare.

Cod	Explicație
<pre>CfgCMO (key:="FIXTURE", primitives:= ["TRANS_X", "TRANS_Y", "TRANS_Z", "TRANS_SPC", "TRANS_SPB", "TRANS_SPA", "Fixture_body", "TRANS_Z_vice_jaw", "TRANS_opening_width_2", "vice_jaw_1", "TRANS_opening_width", "TRANS_C_180", "vice_jaw_2"], active:=TRUE, name:="")</pre>	Combinarea transformărilor și a obiectelor incluse în elementul de fixare

Denumirea elementului de fixare

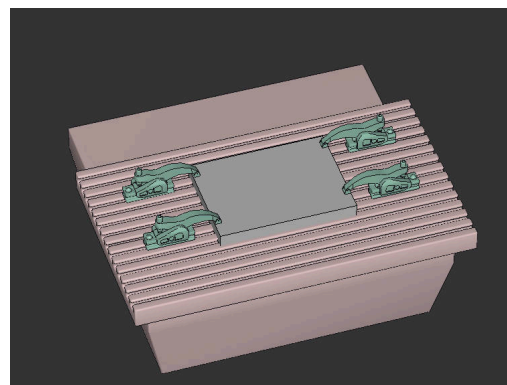
Trebuie să atribuiți o denumire elementului de fixare combinat.

Cod	Explicație
<pre>CfgKinFixModel (key:="FIXTURE1", kinObjects:=["FIXTURE"])</pre>	Denumirea elementului de fixare combinat

Exemple furnizate în NC Solutions

Exemple de fișiere folosite în activitatea zilnică de producție sunt furnizate în baza de date NC a portalului Klartext:

<https://www.klartext-portal.com/en/tips/nc-solutions>



8

Mese mobile

8.1 Gestionarea meselor mobile

Aplicație



Consultați manualul mașinii.

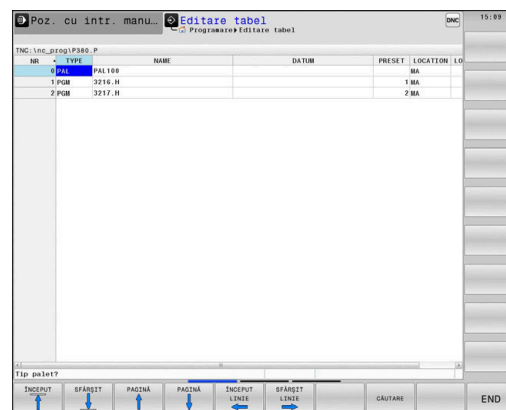
Gestionarea tabelului mesei mobile este o funcție dependentă de mașină. Intervalul standard de funcționare este descris mai jos.

Tabelele mesei mobile (.p) sunt utilizate în principal pentru centre de prelucrare cu schimbătoare de mese mobile. Tabelele mesei mobile apelează diferite mese mobile (PAL), opțional elemente de fixare (FIX) și programele NC asociate (PGM). Tabelele mesei mobile activează toate presetările și tabelele de origini definite.

În absența unui schimbător de mese mobile, puteți utiliza tabelele de mese mobile pentru a rula programele NC cu presetări diferite printr-o singură apăsare a tastei **NC Start**.



Numele de fișier al unei mese mobile trebuie să înceapă întotdeauna cu o literă.



Coloanele tabelului mesei mobile

Producătorul mașinii definește un prototip de tabel al mesei mobile care se deschide automat când creați un tabel de masă mobilă.

Prototipul poate include următoarele coloane:

Coloană	Semnificație	Tip câmp
NR	Sistemul de control creează intrarea automat. Valoarea este obligatorie pentru câmpul de introducere Număr de rânduri din funcția SCANARE BLOC .	Câmp obligatoriu
TYPE	Sistemul de control distinge între următoarele intrări <ul style="list-style-type: none"> ■ PAL Masă mobilă ■ FIX Element de fixare ■ PGM Program NC Selectați intrările folosind tasta ENT și tastele săgeată sau tasta soft.	Câmp obligatoriu
NAME	Nume fișier Producătorul mașinii specifică numele pentru mesele mobile și elementele de fixare, dacă este cazul, însă dvs. trebuie să specificați numele programelor. Trebuie să specificați calea completă dacă programul NC nu este salvat în directorul tabelului de mese mobile.	Câmp obligatoriu
DATUM	Deplasare decalare Trebuie să specificați calea completă dacă tabelul de origini nu este salvat în directorul tabelului de mese mobile. Activați originile dintr-un tabel de origini în programul NC folosind ciclul 7 .	Câmp opțional Această informație este obligatorie doar dacă se utilizează un tabel de origini.
PRESET	Presetarea piesei de prelucrat Introduceți numărul presetării piesei de prelucrat.	Câmp opțional

Coloană	Semnificație	Tip câmp
LOCATION	<p>Locația mesei mobile</p> <p>Intrarea MA indică faptul că există o masă mobilă sau un element de fixare în spațiul de lucru al mașinii și că poate fi prelucrat(ă). Apăsați tasta ENT pentru a introduce MA. Apăsați tasta NO ENT pentru a elimina valoarea introdusă și pentru a suprima astfel prelucrarea.</p>	<p>Câmp opțional</p> <p>Dacă există coloana, introducerea este obligatorie.</p>
LOCK	<p>Rând blocat</p> <p>Utilizând un asterisc (*), puteți exclude de la executat un rând din tabelul de mese mobile. Apăsați tasta ENT pentru a identifica rândul cu elementul *. Apăsați tasta NO ENT pentru a anula blocarea. Puteți bloca executarea pentru programe NC individuale, elemente de fixare sau pentru mese mobile întregi. Nu vor fi executate nici rândurile neblockate (de ex. , PGM) ale unei mese mobile blockate.</p>	Câmp opțional
PALPRES	Numărul presetării de mese mobile	<p>Câmp opțional</p> <p>Această informație este obligatorie doar dacă se utilizează presetări de mese mobile.</p>
STARE W	Stare execuția	<p>Câmp opțional</p> <p>Această intrare este necesară doar pentru prelucrarea orientată pe sculă.</p>
METHOD	Metodă prelucrare	<p>Câmp opțional</p> <p>Această intrare este necesară doar pentru prelucrarea orientată pe sculă.</p>
CTID	ID pentru pornire la mijlocul programului	<p>Câmp opțional</p> <p>Această intrare este necesară doar pentru prelucrarea orientată pe sculă.</p>
SP-X, SP-Y, SP-Z	Înălțimea de degajare în axele liniare X, Y și Z	Câmp opțional
SP-A, SP-B, SP-C	Înălțimea de degajare în axele rotative A, B și C	Câmp opțional
SP-U, SP-V, SP-W	Înălțimea de degajare în axele paralele U, V și W	Câmp opțional
DOC	Comentariu	Câmp opțional
NUMĂR	<p>Număr prelucrări</p> <p>Pentru rândurile de tipul PAL: Valoarea reală curentă pentru valoarea nominală a contorului de mese mobile definită în coloana TARGET.</p> <p>Pentru rândurile de tipul PGM: Valoarea care indică cât de mult va fi incrementată valoarea efectivă a contorului de mese mobile după executarea programului NC.</p>	Câmp opțional
TARGET	<p>Număr total prelucrări</p> <p>Valoarea nominală pentru contorul de mese mobile în rândurile de tipul PAL</p> <p>Sistemul de control repetă programele NC ale acestei mese mobile până când este atinsă valoarea nominală.</p>	Câmp opțional




















Puteți elimina coloana **LOCATION** dacă utilizați numai tabelele mesei mobile în care sistemul de control va prelucra toate rândurile.

Mai multe informații: "Inserarea sau ștergerea coloanelor", Pagina 394

Editarea unui tabel al mesei mobile

Când creați un nou tabel de masă mobilă, acesta este gol la început. Cu ajutorul tastelor soft, puteți introduce și edita rânduri.

Tastă soft	Funcție de editare
	Selectați începutul tabelului
	Selectați sfârșitul tabelului
	Selectați pagina anterioară din tabel
	Selectați pagina următoare din tabel
	Inserați ca ultimul rând din tabel
	Ștergeți ultimul rând din tabel
	Adăugați mai multe rânduri la sfârșitul tabelului
	Copierea valorii actuale
	Inserare valoare copiată
	Selectarea începutului de linie
	Selectarea sfârșitului de linie
	Găsire text sau valoare
	Ordonăți sau ascundeți coloane din tabel
	Edități câmpul curent
	Sortați după conținutul coloanei
	Funcții auxiliare (de ex. salvare)
	Deschideți selecția căii către fișiere

Selectarea tabelului mesei mobile

Procedați după cum urmează pentru a selecta un tabel de masă mobilă sau a crea un nou tabel de masă mobilă.



- ▶ Comutați la modul de operare **Programare** sau la un mod de rulare a programului



- ▶ Apăsați tasta **PGM MGT**

Dacă nu sunt afișate mese mobile:



- ▶ Apăsați tasta soft **SELECTARE TIP**
- ▶ Apăsați tasta soft **AFIȘ**. Tasta soft **AFIȘ. TOT**
- ▶ Selectați un tabel al mesei mobile cu tastele săgeți sau introduceți un nume pentru un nou tabel al mesei mobile (**.p**)



- ▶ Apăsați tasta **ENT**



Puteți selecta vizualizarea listă sau vizualizarea formular cu tasta **Configurație ecran**.

Inserarea sau ștergerea coloanelor

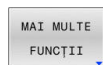


Această funcție nu este activată până când nu este introdus numărul de cod **555343**.

În funcție de configurație, un tabel de masă mobilă nou creat poate să nu conțină toate coloanele. Pentru prelucrarea orientată pe sculă, de exemplu, aveți nevoie de coloane pe care trebuie mai întâi să le introduceți.

Pentru a introduce o coloană într-un tabel gol de mese, procedați după cum urmează:

- ▶ Deschideți tabelul de masă mobilă



- ▶ Apăsați tasta soft **MAI MULTE FUNCȚII**



- ▶ Apăsați tasta soft **EDITARE FORMAT**
- ▶ Sistemul de control deschide o fereastră contextuală care afișează coloanele disponibile
- ▶ Folosind tastele direcționale, selectați coloana dorită.



- ▶ Apăsați tasta soft **INSERARE COLOANĂ**



- ▶ Apăsați tasta **ENT**

Puteți elimina coloana cu tasta soft **ȘTERGERE COLOANĂ**.

Executarea unui tabel de masă mobilă



Un parametru al mașinii definește dacă sistemul de control va executa tabelul mesei mobile în funcție de bloc sau continuu.

Pentru a executa un tabel de mese mobile, procedați după cum urmează:



- ▶ Comutați la modul de operare **Rul. program, secv. integrală** sau **Rulare program, bloc unic**



- ▶ Apăsați tasta **PGM MGT**

Dacă nu sunt afișate mese mobile:



- ▶ Apăsați tasta soft **SELECTARE TIP**
- ▶ Apăsați tasta soft **AFIȘ. TOT**
- ▶ Selectați un tabel de mese mobile cu tastele cu săgeți



- ▶ Apăsați tasta **ENT**



- ▶ Selectați configurația ecranului, dacă este necesar



- ▶ Executați cu tasta **NC Start**

Procedați după cum urmează pentru a verifica conținutul programului NC înainte de execuție:

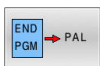
- ▶ Selectați tabelul mesei mobile
- ▶ Cu tastele cu săgeți, alegeți programul NC pe care doriți să îl verificați



- ▶ Apăsați tasta soft **DESCHID. PROGRAM**
- ▶ Sistemul de control afișează pe ecran programul NC selectat.



- ▶ Parcurgeți programul NC cu tastele săgeți



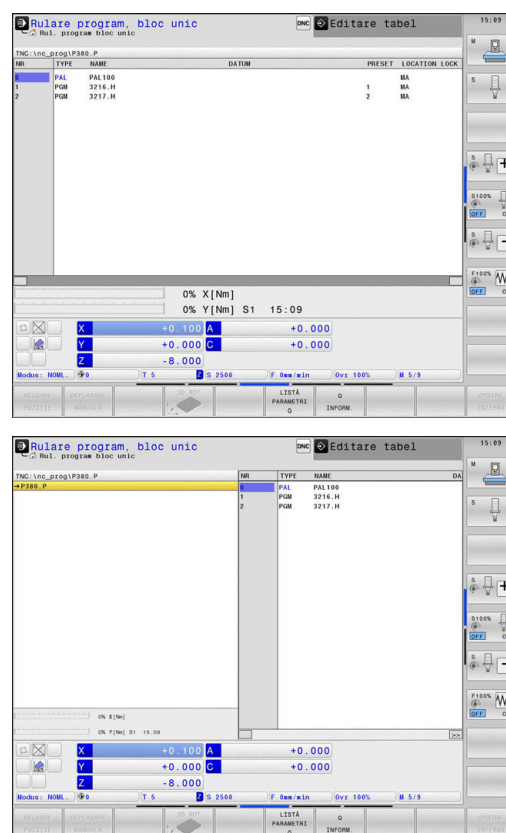
- ▶ Apăsați tasta soft **END PGM PAL**
- ▶ Sistemul de control revine la tabelul de mese mobile.



Un parametru al mașinii definește modul în care va reacționa sistemul de control după o eroare.

Configurația ecranului atunci când executați tabelul de masă mobilă

Dacă doriți să afișați simultan conținutul programului NC și cel al tabelului de mese mobile, selectați configurația ecranului **PALET PROGRAM**. În timpul execuției, sistemul de control afișează blocurile de program NC în partea stângă și masa mobilă în partea dreaptă.



Editarea tabelelor de mese mobile

Dacă tabelul de mese mobile este activ în modul de operare **Rul. program, secv. integrală** sau **Rulare program, bloc unic**, tastele soft pentru modificarea tabelului din modul de operare **Programare** sunt inactice.

Puteți modifica acest tabel cu tasta soft **EDITARE PALET** în modul de operare **Rulare program, bloc unic** sau **Rul. program, secv. integrală**.

Scanarea blocului într-un tabel de mese mobile

Utilizând gestionarul de mese mobile, puteți folosi și funcția **DERUL FRAZE** împreună cu tabelele de mese mobile.

Dacă întrerupeți execuția unui tabel de masă mobilă, sistemul de control sugerează întotdeauna blocul NC selectat anterior din programul NC întrerupt pentru funcția **DERUL FRAZE**.

Mai multe informații: "Scanarea blocurilor în programe cu mese mobile", Pagina 306

Contor de mese mobile

Puteți să definiți un contor de mese mobile în sistemul de control. Acest lucru vă permite să definiți un număr variabil de piese produse, de exemplu în timpul prelucrării meselor mobile cu schimbarea automată a piesei de prelucrat.

În acest scop, definiți o valoare în coloana **TARGET** a tabelului de mese mobile. Sistemul de control repetă programele NC ale acestei mese mobile până când este atinsă valoarea nominală.

În mod implicit, fiecare program NC care a fost executat crește valoarea efectivă cu 1. De exemplu, dacă un program NC produce mai mult de o piesă de prelucrat, definiți valoarea în coloana **COUNT** a tabelului de mese mobile.

Mai multe informații: "Aplicație", Pagina 390

8.2 Gestionarea presetărilor pentru mese mobile

Noțiuni fundamentale



Consultați manualul mașinii.

Această funcție trebuie să fie activată și adaptată de către producătorul mașinii-unelte.

Modificările la tabelul de presetări pentru masa mobilă trebuie efectuate cu acordul producătorului mașinii unelte!

Aveți la dispoziție tabelul de presetări pentru mese mobile, în plus față de tabelul de presetări al piesei de prelucrat (**preset.pr**).

Presetările piesei de prelucrat se referă la o presetare a mesei mobile activate.

Sistemul de control afișează presetarea pentru masa mobilă activă în afișajul de stare de pe fila PAL.

Aplicație

Presetările mesei mobile sunt o modalitate facilă de a compensa, de ex., diferențele mecanice între mesele mobile individuale.

Puteți, de asemenea, să aliniați complet sistemul de coordonate la masa mobilă, de ex., prin poziționarea presetării mesei mobile în centrul unui turn de fixare.

Utilizarea presetărilor pentru masa mobilă

Dacă doriți să utilizați presetări pentru masa mobilă, inserați coloana **PALPRES** în tabelul de mese mobile.

Introduceți numărul presetării din tabelul de presetări pentru masa mobilă în această coloană. De obicei, doriți să schimbați întotdeauna presetarea pentru masa mobilă când inserați o nouă masă mobilă, respectiv în liniile de tip PAL ale tabelului de mese mobile.

ANUNȚ

Pericol de coliziune!

În ciuda unei rotații de bază bazate pe presetarea mesei mobile active, sistemul de control nu afișează o pictogramă în afișajul de stare. Există risc de coliziune în timpul tuturor mișcărilor succesive ale axelor!

- ▶ Dacă este necesar, verificați presetarea pentru masa mobilă activă din fila **PAL**
- ▶ Verificați mișcările de avans transversal ale mașinii
- ▶ Utilizați presetările pentru mese mobile împreună cu mesele mobile

8.3 Prelucrarea în funcție de sculă

Noțiuni fundamentale privind prelucrarea în funcție de sculă

Aplicație



Consultați manualul mașinii.

Prelucrarea orientată pe sculă este o funcție dependentă de mașină. Intervalul standard de funcționare este descris mai jos.

Prelucrarea orientată pe sculă vă permite să prelucrați împreună mai multe piese de prelucrat, chiar și pe o mașină fără schimbător de mese mobile, ceea ce reduce duratele de schimbare a sculelor.

Limitări

ANUNȚ

Pericol de coliziune!

Nu toate tabelele de mese mobile și programele NC sunt adecvate pentru prelucrarea orientată pe sculă. Cu prelucrarea orientată pe sculă, sistemul de control nu mai execută programele NC încontinuu, ci le împarte la apelările sculei. Împărțirea programelor NC permite funcțiilor care nu au fost resetate să ie aplicate independent de programe (stările mașinii) Aceasta duce la pericol de coliziune în timpul prelucrării!

- ▶ Luați în considerare limitările menționate
- ▶ Adaptați tabelele de mese mobile și programele NC la prelucrarea orientată pe sculă
 - Reprogramați informațiile despre program după fiecare sculă în fiecare program NC (de ex. **M3** sau **M4**).
 - Resetati funcțiile speciale și funcțiile auxiliare înainte de fiecare sculă în fiecare program NC (de ex., **Tilt the working plane** sau **M138**)
- ▶ Testați cu atenție tabelul de mese mobile și programele NC asociate în modul de operare **Rulare program, bloc unic**

Următoarele funcții nu sunt admise:

- FUNCȚIE TCPM, M128
- M144
- M101
- M118
- Schimbarea presetării de mese mobile

Următoarele funcții necesită atenție specială, îndeosebi pentru pornirea la mijlocul programului:

- Schimbarea stărilor mașinii cu o funcție auxiliară (de ex. M13)
- Scrierea în configurație (de ex. CINEMATICĂ DE SCRIERE)
- Comutare interval avans transversal
- Ciclul **32**
- Ciclul **800**
- Înclinarea planului de lucru

Coloanele tabelului de mese mobile pentru prelucrarea orientată pe sculă

Dacă producătorul mașinii-unelte a efectuat o configurare diferită, aveți nevoie de următoarele coloane suplimentare pentru prelucrarea orientată pe sculă

Coloană	Semnificație
STARE W	<p>Starea mașinii definește procesul de prelucrare. Introduceți PIESĂ BRUTĂ pentru o piesă de prelucrat (brută). Sistemul de control schimbă această intrare automat în timpul prelucrării.</p> <p>Sistemul de control distinge între următoarele intrări</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ BRUT/nicio intrare: piesa brută de prelucrat necesită prelucrare ■ INCOMPLETE: Prelucrată parțial, necesită prelucrare suplimentară ■ ENDED: Prelucrat complet, nu necesită prelucrare suplimentară ■ EMPTY: Spațiu gol, nu necesită prelucrare ■ SKIP: Omitere prelucrare
METHOD	<p>Indică metoda de prelucrare</p> <p>Prelucrarea orientată pe sculă este posibilă și cu o combinație de elemente de fixare a mesei mobile, dar nu pentru mai multe mese mobile.</p> <p>Sistemul de control distinge între următoarele intrări</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ WPO: Piesă de prelucrat orientată (standard) ■ TO: Sculă orientată (prima piesă de prelucrat) ■ CTO: Sculă orientată (alte piese de prelucrat)
CTID	<p>Sistemul de control generează automat numărul de ID pentru pornire la mijlocul programului cu interogarea blocurilor.</p> <p>Dacă ștergeți sau schimbați intrarea, pornirea la mijlocul programului nu mai este posibilă.</p>
SP-X, SP-Y, SP-Z, SP-A, SP-B, SP-C, SP-U, SP-V, SP-W	<p>Intrarea pentru înălțimea de degajare în axele existente este opțională.</p> <p>Puteți introduce poziții de siguranță pentru axe. Sistemul de control abordează aceste poziții numai dacă producătorul mașinii-unelte le procesează în macrocomenzile NC.</p>

Ordinea prelucrării orientate pe sculă

Cerințe

Cerințe pentru prelucrarea orientată pe sculă:

- Producătorul mașinii-unealtă poate defini o macrocomandă pentru schimbul de scule pentru prelucrarea orientată pe sculă
- Metodele de prelucrare orientată pe sculă TO și CTO trebuie să fie definite în tabelul de mese mobile
- Cel puțin într-o oarecare măsură, programele NC utilizează aceleași scule
- STAREA W a programelor NC permite prelucrarea ulterioară

Secvența

- 1 Intrarea TO sau CTO arată sistemului de control că prelucrarea orientată pe sculă este validă dincolo de aceste linii ale tabelului de mese mobile
- 2 Sistemul de control execută programul NC cu intrarea TO până la TOOL CALL
- 3 STAREA W se schimbă de la PIESĂ BRUTĂ la INCOMPLETĂ, iar sistemul de control introduce o valoare în câmpul CTID
- 4 Sistemul de control execută toate programele NC cu intrarea CTO până la TOOL CALL
- 5 Sistemul de control utilizează scula următoare pentru următorii pași de prelucrare, dacă se aplică una dintre următoarele situații:
 - Următoarea linie din tabel conține intrarea PAL.
 - Următoarea linie din tabel conține intrarea TO sau PAL.
 - Există intrări în tabel care nu conțin încă intrarea ENDED sau EMPTY
- 6 Sistemul de control actualizează intrarea în câmpul CTID cu fiecare operație de prelucrare
- 7 Dacă toate liniile grupului conțin intrarea ENDED, sistemul de control procesează următoarele câteva linii în tabelul de mese mobile

Resetarea stării de prelucrare

Dacă doriți să porniți din nou prelucrarea, schimbați STAREA W la PIESĂ BRUTĂ sau ștergeți intrarea anterioară.

Dacă schimbați starea în linia PAL, toate liniile FIX și PGM de sub această linie sunt de asemenea schimbate automat.

Pornirea la mijlocul programului cu interogarea blocurilor

Puteți, de asemenea, reveni la un tabel de mese mobile după o întrerupere. Sistemul de control afișează linia și blocul NC la care a apărut întreruperea.

Interogarea blocurilor din tabelul de mese mobile este orientată pe sculă.

După o scanare de bloc, sistemul de control poate relua prelucrarea orientată pe sculă dacă metoda de prelucrare orientată pe sculă TO și CTO este definită pe următoarele rânduri.

Aveți în vedere următoarele pentru pornirea la mijlocul programului

- Intrarea din câmpul CTID rămâne în acel loc timp de două săptămâni. După această perioadă, pornirea la mijlocul programului nu mai este posibilă.
- Nu schimbați și nu ștergeți intrarea în câmpul CTID.
- Datele din câmpul CTID devin valide după o actualizare software.
- Sistemul de control salvează numerele de presetări pentru pornirea la mijlocul programului. Dacă schimbați această presetare, este decalată și prelucrarea.
- Pornirea la mijlocul programului nu mai este posibilă după editarea unui program NC în cadrul prelucrării orientate pe sculă.

Următoarele funcții necesită atenție specială, îndeosebi pentru pornirea la mijlocul programului:

- Schimbarea stărilor mașinii cu o funcție auxiliară (de ex. M13)
- Scrierea în configurație (de ex. CINEMATICĂ DE SCRIERE)
- Comutare interval avans transversal
- Toleranță ciclu **32**
- Ciclu **800**
- Înclinarea planului de lucru

8.4 Manager grupuri de procese (opțiunea 154)

Aplicație



Consultați manualul mașinii.
Producătorul mașinii-unealtă configurează și activează funcția **Batch Process Manager**.

Batch Process Manager vă permite să planificați comenzi de producție pe o mașină-unealtă.

Salvați programele NC planificate într-o listă de joburi. Utilizați **Batch Process Manager** pentru a deschide lista de sarcini.

Sunt afișate următoarele informații:

- Dacă programul NC nu are erori
- Timpul de rulare a programelor NC
- Disponibilitatea sculelor
- Intervalele de timp la care sunt necesare intervenții manuale pe mașină



Funcția de testare a utilizării sculei trebuie activată și comutată pentru a vă asigura că primiți toate informațiile!

Mai multe informații: "Test de utilizare a sculei",
Pagina 157

Elemente de bază

Batch Process Manager este disponibil în următoarele moduri de operare:

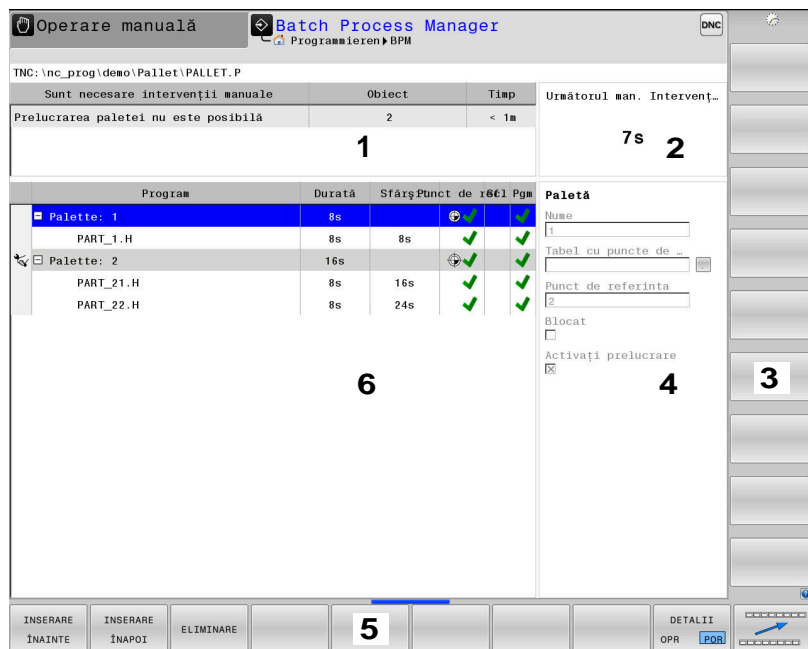
- **Programare**
- **Rulare program, bloc unic**
- **Rul. program, secv. integrală**

În modul de operare **Programare**, puteți crea și edita lista de sarcini.

Lista de sarcini este executată în modurile de operare **Rulare program, bloc unic** și **Rul. program, secv. integrală**. Modificările sunt posibile doar în măsură limitată.

Ecranul afișat

Când deschideți **Batch Process Manager** în modul de operare **Programare**, este afișată următoarea configurație a ecranului:







- 1 Afișează toate intervențiile manuale necesare
- 2 Afișează următoarea intervenție manuală
- 3 Afișează tastele soft curente furnizate de către producătorul mașinii-unelte
- 4 Afișează intrările editabile din linia evidențiată cu albastru
- 5 Afișează tastele soft curente
- 6 Afișează lista de sarcini

Coloanele listei de sarcini

Coloană	Semnificație
Fără nume coloană	Starea pentru Paletă , Fixare sau Program
Program	Numele sau calea pentru Paletă , Fixare sau Program
Durată	Durată execuție în secunde Această coloană apare numai dacă aveți un ecran de 19 in.
Sfârșit	Sfârșitul timpului de rulare <ul style="list-style-type: none"> ■ Durata în modul Programare ■ Durata reală în modurile de operare Rulare program, bloc unic și Rul. program, secv. integrală
Presetare	Starea presetării piesei de prelucrat
Scl	Starea sculelor inserate
Pgm	Starea programului NC
Sts	Stare prelucrare


Starea **Paletă**, **Fixare** și **Program** este afișată prin intermediul pictogramelor din prima coloană.

Pictogramele au următoarele semnificații:

Pictogramă	Semnificație
	Paletă , Fixare sau Program este blocată
	Paletă sau Fixare nu este activată pentru prelucrare
	Această linie este procesată în prezent în modul Rulare program, bloc unic sau Rul. program, secv. integrală și nu poate fi editată
	În această linie, programul a fost întrerupt manual





În coloana **Program**, metoda de prelucrare este indicată de pictograme.




Pictogramele au următoarele semnificații:

Pictogramă	Semnificație
Nicio pictogramă	Prelucrarea în funcție de sculă
	Prelucrarea în funcție de sculă <ul style="list-style-type: none"> ■ Pornire ■ Terminare

Starea este indicată prin pictograme în coloanele **Presetare**, **Scl** și **Pgm**.

Pictogramele au următoarele semnificații:

Pictogramă	Semnificație
	Testare încheiată
	Testare încheiată Simulare program cu opțiunea activă Supravegherea dinamică a coliziunii DCM (opțiunea 40)
	Testare nereușită (de ex., din cauza expirării duratei de viață a sculei, pericol de coliziune)
	Testare încă neîncheiată

Pictogramă	Semnificație
	Structură incorectă a programului (de ex., masa mobilă nu conține programe subordonate)
	Presetarea piesei de prelucrat este definită
	Verificare intrare Puteți fie să atribuiți o presetare a piesei de prelucrat la masa mobilă, fie la toate programele NC subordonate.







Note privind utilizarea:

- În modul de operare **Programare**, coloana **T** este întotdeauna goală, deoarece sistemul de control verifică mai întâi starea din modurile de operare **Rulare program, bloc unic** și **Rul. program, secv. integrală**.
- Dacă funcția de testare a utilizării sculei de pe mașina dvs. nu este activată sau pornită, nu este afișată nicio pictogramă în coloana **Pgm**

Mai multe informații: "Test de utilizare a sculei",
Pagina 157

În coloanele **Sts**, metoda de prelucrare este indicată de pictograme.
Pictogramele au următoarele semnificații:

Pictogramă	Semnificație
	Piesă de prelucrat brută, necesită prelucrare
	Prelucrată parțial, necesită prelucrare suplimentară
	Prelucrată complet, nu necesită prelucrare suplimentară
	Omitere prelucrare



Note privind utilizarea:

- Starea de prelucrare este reglată automat în timpul prelucrării
- Coloana **Sts** apare în **Batch Process Manager** numai dacă tabelul de masă mobilă conține coloana **STARE W**

Mai multe informații: "Prelucrarea în funcție de sculă",
Pagina 399

Deschiderea managerului de grupuri de procese



Consultați manualul mașinii.

La parametrul **standardEditor** (nr. 102902) al mașinii, producătorul mașinii-unelte specifică editorul standard utilizat de sistemul de control.

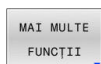
Programare Programare

Dacă sistemul de control nu deschide masa mobilă (.p) în Manager grupuri de procese ca listă de sarcini, procedați după cum urmează:

- ▶ Selectați lista de sarcini dorită



- ▶ Schimbați rândul de taste soft



- ▶ Apăsați tasta soft **MAI MULTE FUNCȚII**



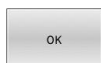
- ▶ Apăsați tasta soft **SELECTARE EDITOR**
- > Sistemul de control deschide fereastra contextuală **Selectare editor**



- ▶ Selectați **BPM-EDITOR**



- ▶ Confirmați cu tasta **ENT**



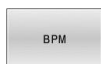
- ▶ Alternativă: Apăsați tasta soft **OK**
- > Sistemul de control deschide lista de sarcini în **Batch Process Manager**.

Modurile de operare Rulare program, bloc unic și Rul. program, secv. integrală

Dacă sistemul de control nu deschide masa mobilă (.p) în Manager grupuri de procese ca listă de sarcini, procedați după cum urmează:



- ▶ Apăsați tasta **Configurație ecran**



- ▶ Apăsați tasta **BPM**
- > Sistemul de control deschide lista de sarcini în **Batch Process Manager**.

Taste soft

Sunt disponibile următoarele taste soft:

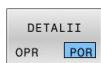


Consultați manualul mașinii.

Constructorul mașinii-unelte își poate configura propriile taste soft.

Tastă soft



Funcție



Comprimare sau extindere structură arborescentă



Editare listă de joburi deschisă

Tastă soft	Funcție
INSERARE ELIMINARE	Afișează tastele soft INSERARE ÎNAINTE , INSERARE ÎNAPOI și ELIMINARE
DEPLASARE	Mutare linie
ETICHETĂ	Selectare linie
ANULAȚI MARCAREA	Anulare marcare
INSERARE ÎNAINTE	Inserați o nouă Paletă, Fixare sau Program înainte de poziția cursorului
INSERARE ÎNAPOI	Inserați o nouă Paletă, Fixare sau Program după poziția cursorului
ELIMINARE	Ștergeți linia sau blocul
	Comutați ferestrele active
SELECTARE	Selectați valorile de introdus posibile din fereastra contextuală
RE- SETARE STATUS	Resetați starea de prelucrare la cea de piesă de prelucrat brută
METODA PRELUCR.	Selectați prelucrarea în funcție de piesa de prelucrat sau cea în funcție de sculă
VERIFICARE COLIZIUNE	Efectuați verificarea coliziunilor (Opțiunea 40) Mai multe informații: "Monitorizarea dinamică a coliziunilor (opțiunea 40)", Pagina 330
ÎNTRERUPE VERIFICARE COLIZIUNE	Anulați verificarea coliziunilor (Opțiunea 40)
INTERVENȚI OPR 	Restrângeți sau extindeți intervențiile manuale necesare
MANAGEMENT SCULĂ	Deschideți Gestionarul de scule extins
OPRIRE INTERNĂ	Înterupere prelucrare



Note privind utilizarea:

- Tastele soft **MANAGEMENT SCULĂ**, **VERIFICARE COLIZIUNE**, **ÎNTRERUPE COLIZIUNE** și **OPRIRE INTERNĂ** sunt disponibile numai în modurile de operare **Rulare program, bloc unic** și **Rul. program, secv. integrală**.
 - Dacă tabelul de masă mobilă conține coloana **STARE W**, tasta soft **RESTATUS** este disponibilă.
 - Dacă tabelul de masă mobilă conține coloanele **STARE W**, **METODĂ** și **CTID**, tasta soft **METODA PRELUCR.** este disponibilă.
- Mai multe informații:** "Prelucrarea în funcție de sculă", Pagina 399

Crearea unei liste de joburi

Puteți crea o nouă listă de sarcini numai în gestionarul de fișiere.



Numele de fișier al unei liste de joburi trebuie să înceapă întotdeauna cu o literă.



- ▶ Apăsați tasta **Programare**



- ▶ Apăsați tasta **PGM MGT**
- > Sistemul de control deschide gestionarul de fișiere.



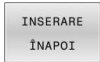
- ▶ Apăsați tasta soft **FIȘIER NOU**



- ▶ Introduceți numele fișierului, inclusiv extensia (.p)
- ▶ Confirmați cu tasta **ENT**
- > Sistemul de control deschide lista de sarcini goală în **Batch Process Manager**.



- ▶ Apăsați tasta soft **INSERT REMOVE**



- ▶ Apăsați tasta soft **INSERARE ÎNAPOI**
- > Sistemul de control afișează diversele tipuri în partea dreaptă.
- ▶ Selectați tipul dorit
 - **Paletă**
 - **Fixare**
 - **Program**
- > Sistemul de control inserează o linie goală în lista de joburi.
- > Sistemul de control afișează tipul selectat în partea dreaptă.

- ▶ Definiți intrările
 - **Nume:** Introduceți numele direct sau selectați unul prin intermediul ferestrei contextuale, dacă există una
 - **Tabel cu puncte de origine:** introduceți originea direct, când este cazul, sau selectați una prin intermediul ferestrei contextuale
 - **Punct de referinta:** introduceți presetarea piesei de prelucrat în mod direct, dacă este cazul
 - **Blocat:** rândul selectat este exclus de la prelucrare
 - **Activați prelucrare:** rândul selectat este activat pentru prelucrare
- ▶ Confirmați datele introduse apăsând tasta **ENT**.



- ▶ Repetați pașii dacă este necesar
- ▶ Apăsați tasta soft **EDITARE**





Editarea unei liste de sarcini

Puteți edita o listă de sarcini în modurile de operare **Programare**, **Rulare program, bloc unic** și **Rul. program, secv. integrală**.



Note privind utilizarea:

- Dacă este selectată o listă de sarcini în modul de operare **Rulare program, bloc unic** sau **Rul. program, secv. integrală**, lista de sarcini nu va putea fi editată în modul de operare **Programare**.
- Posibilitățile de modificare a unei liste de sarcini în timpul prelucrării sunt limitate, deoarece sistemul de control definește o zonă protejată.
- Programele NC din zona protejată sunt afișate cu gri deschis.
- Dacă editați lista de sarcini, starea Verificare coliziuni finalizată  este resetată la Verificare finalizată .

Procedați după cum urmează pentru a edita un rând din lista de sarcini în **Batch Process Manager**:

- ▶ Deschideți lista de joburi dorită



- ▶ Apăsați tasta soft **EDITARE**



- ▶ Plasați cursorul pe rândul dorit (de ex., **Paletă**)
- ▶ Sistemul de control afișează linia selectată cu albastru.
- ▶ Sistemul de control afișează intrările editabile în partea dreaptă.



- ▶ Apăsați tasta soft **SCHIMBARE FEREASTRĂ** dacă este necesar
- ▶ Sistemul de control comută fereastra activă.
- ▶ Pot fi schimbate următoarele intrări:

- **Nume**
- **Tabel cu puncte de origine**
- **Punct de referinta**
- **Blocat**
- **Activați prelucrare**



- ▶ Confirmați intrările editate apăsând tasta **ENT**.
- ▶ Sistemul de control adoptă modificările.



- ▶ Apăsați tasta soft **EDITARE**

Procedați după cum urmează pentru a muta un rând din lista de sarcini în **Batch Process Manager**:

- ▶ Deschideți lista de joburi dorită



- ▶ Apăsați tasta soft **EDITARE**



- ▶ Plasați cursorul în linia dorită (de ex., **Program**)
- ▶ Sistemul de control afișează linia selectată cu albastru.



- ▶ Apăsați tasta soft **DEPLASARE**



- ▶ Apăsați tasta soft **ETICHETĂ**
- ▶ Sistemul de control evidențiază linia în care este poziționat cursorul.



- ▶ Plasați cursorul în poziția dorită.
- ▶ Când cursorul este plasat într-o poziție adecvată, sistemul de control afișează tastele soft **INSERARE ÎNAINTE** și **INSERARE ÎNAPOI**.



- ▶ Apăsați tasta soft **INSERARE ÎNAINTE**
- ▶ Sistemul de control inserează linia în poziția nouă.



- ▶ Apăsați tasta soft **ÎNAPOI**



- ▶ Apăsați tasta soft **EDITARE**

9

Strunjire

9.1 Operațiile de strunjire la mașinile de frezat (opțiunea 50)

Introducere

În funcție de mașină și de cinematică, este posibilă efectuarea atât a operațiilor de frezare, cât și de strunjire pe mașinile de frezare. O piesă de prelucrat poate fi astfel prelucrată complet pe o mașină, chiar dacă sunt necesare aplicații complexe de frezare și rectificare.

În cadrul unei operații de strunjire, scula se află în poziție fixă, în timp ce masa rotativă și piesa de prelucrat prinsă în mandrină se rotesc.

În funcție de direcția și de sarcina de prelucrare, aplicațiile de strunjire pot fi împărțite în diferite procese de producție, de ex.:

- Strunjire longitudinală
- Strunjire frontală
- Rotire canelare
- Tăiere filet



Sistemul de control oferă mai multe cicluri pentru fiecare dintre diversele procese de producție.

Informații suplimentare: Manualul utilizatorului pentru programarea ciclurilor de prelucrare

Pe sistemul de control, puteți pur și simplu să comutați între modul de frezare și de strunjire în cadrul programului NC. În modul de strunjire, masa rotativă servește drept broșă a strungului, în timp ce este fixată broșa de frezare cu scula. În acest fel, este posibilă prelucrarea conturilor simetrice rotațional. Punctul de referință al sculei trebuie să se afle întotdeauna în centrul broșei strungului.

La gestionarea sculelor de strunjire, sunt luate în considerare alte descrieri geometrice decât cele necesare pentru sculele de frezare sau de găurire. Pentru a executa o compensare a razei vârfului sculei, de exemplu, este necesară definiția razei muchiei de așchiere. Sistemul de control oferă un tabel de scule speciale pentru sculele de strunjire. În gestionarea sculelor, sistemul de control afișează numai datele necesare ale sculei pentru tipul curent de sculă.

Mai multe informații: "Datele sculei", Pagina 425

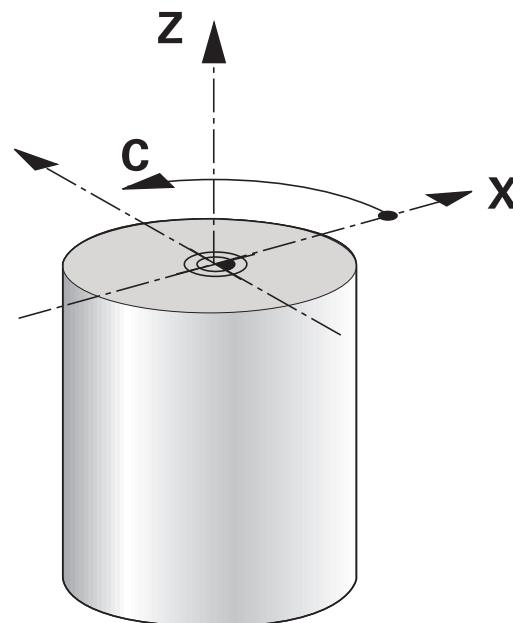
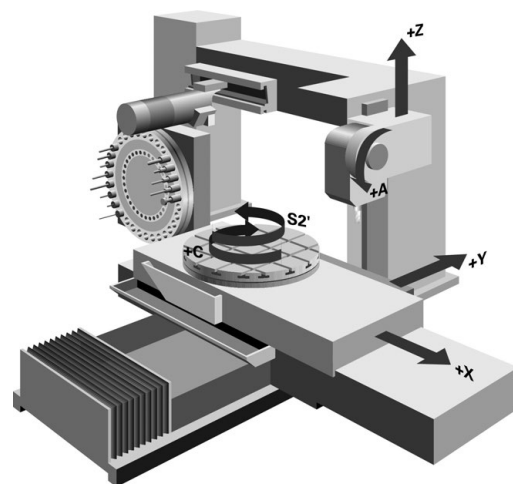
Sunt disponibile cicluri diferite pentru prelucrare. Acestea pot fi de asemenea utilizate cu axe rotative înclinabile suplimentare.

Informații suplimentare: Manualul utilizatorului pentru programarea Klartext

Planul de coordonate al operațiilor de strunjire

Asignarea axelor la strunjire este definită astfel încât coordonatele X să descrie diametrul piesei de prelucrat și coordonatele Z pozițiile longitudinale.

Prelucrarea este astfel efectuată întotdeauna în planul de lucru **ZX**. Axele mașinii care urmează să fie utilizate pentru deplasările necesare depind de cinematica mașinii respective și sunt determinate de producătorul mașinii. Astfel, programele NC cu funcții de strunjire sunt în mare parte schimbabile și independente de modelul mașinii.



Compensarea razei sculei (TRC)

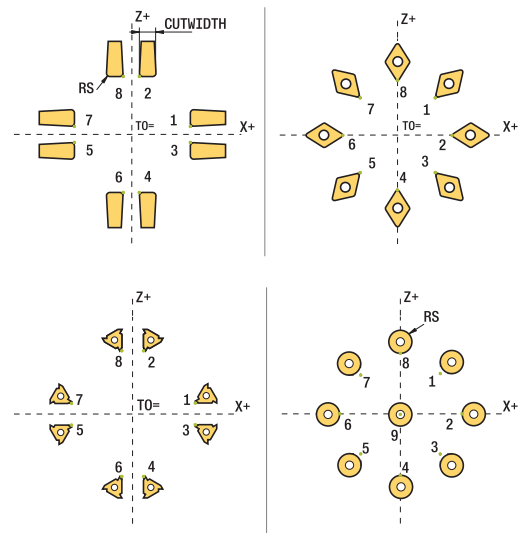
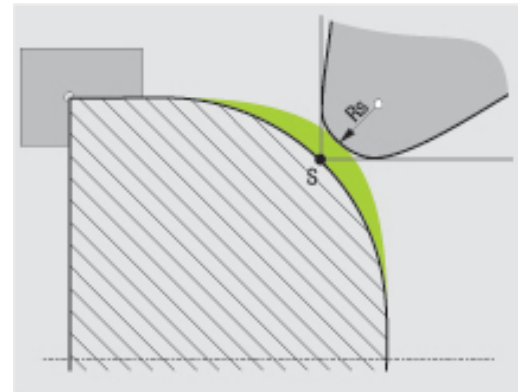
Vârful unei scule cu strung are o anumită rază (**RS**). Când prelucrați conuri, șanfrenuri și raze, acest lucru duce la deformări pe contur, deoarece traseele de avans transversal programate au ca referință vârful teoretic al sculei. Compensarea razei sculei (TRC) previne abaterile care rezultă de aici.

Sistemul de control determină punctul de frezare teoretic pe baza celor mai lungi valori măsurate **ZL**, **XL** și **YL**.

În ciclurile de strunjire, sistemul de control efectuează automat compensarea razei sculei. În anumite blocuri de avans transversal și în contururile programate, activați TRC cu **RL** sau **RR**.

Sistemul de control verifică geometria de așchiere cu unghiul la vârf **P-ANGLE** și unghiul de setare **T-ANGLE**. Elementele de contur din ciclu sunt prelucrate de sistemul de control numai în măsura în care acest lucru este posibil cu scula specifică.

Sistemul de control afișează un avertisment atunci când este lăsat în urmă material rezidual din cauza unghiului muchiilor de așchiere secundare. Puteți suprima acest avertisment cu parametrul mașinii **suppressResMatlWar** (nr. 201010).



Note de programare:

- Direcția de compensare a razei nu este clară când poziția vârfului sculei (**TO=2, 4, 6, 8**) este neutră. În acest caz, TRC este posibilă doar în cicluri de prelucrare fixă.

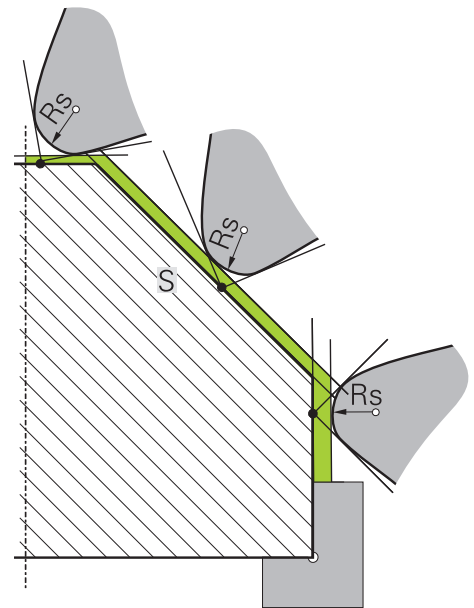
De asemenea, sistemul de control poate efectua compensarea razei vârfului sculei în timpul prelucrării înclinate.

Funcțiile auxiliare active limitează posibilitățile aici:

- Cu **M128**, compensarea razei vârfului sculei este posibilă numai în combinație cu ciclurile de prelucrare
- **M144** sau **FUNȚIA TCPM** cu **REFPNT TIP-CENTER** permite, de asemenea, compensarea razei vârfului sculei cu toate blocurile de poziționare, de ex. cu **RL/RR**

Vârful teoretic al sculei

Vârful teoretic al sculei este activ în sistemul de coordonate al sculei. Când este înclinată scula, poziția vârfului sculei se rotește odată cu scula.

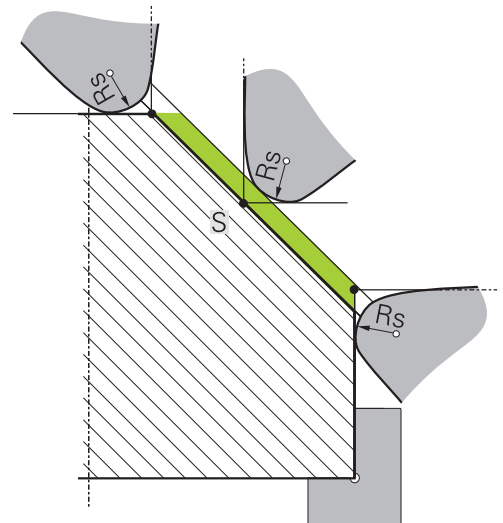


Vârful virtual al sculei

Pentru a activa vârful virtual al sculei, folosiți **FUNCȚIA TCPM** cu elementul de selectat **PUNCT REF CENTRU VÂRF**. Sunt necesare datele corecte ale sculei pentru a calcula vârful virtual al sculei.

Vârful virtual al sculei este activ în sistemul de coordonate al piesei de prelucrat. Când este înclinată scula, vârful virtual al sculei rămâne neschimbat atât timp cât orientarea sculei **TO** este identică. Sistemul comută automat afișajul de stare **TO** și, astfel, și vârful virtual al sculei dacă scula părăsește intervalul de unghiuri valid pentru **TO 1**, de exemplu.

Vârful virtual al sculei vă permite să efectuați operații de prelucrare longitudinale paraxiale înclinate și transversale cu o precizie mare a conturului, chiar și fără compensarea razei.



9.2 Funcții de bază (opțiunea 50)

Comutarea între modurile de frezare și de strunjire




Consultați manualul mașinii.
Producătorul mașinii-unelte configurează și activează strunjirea și comutarea modurilor de prelucrare.

Pentru a comuta între operațiile de frezare și strunjire trebuie să comutați la modul respectiv.

Puteți comuta aceste moduri de operare cu funcțiile NC **FUNCTION MODE TURN** și **FUNCTION MODE MILL**.

Dacă modul de strunjire este activ, sistemul de control afișează o pictogramă corespunzătoare în afișajul de stare.

Pictogramă	Mod
	Modul Strunjire activ: FUNCTION MODE TURN
Nicio pictogramă	Modul Frezare activ: FUNCTION MODE MILL

Când se comută între modurile de operare, sistemul de control execută o macroinstrucțiune care definește setările specifice mașinii pentru modul de operare specific. Cu funcțiile NC **FUNCTION MODE TURN** și **FUNCTION MODE MILL**, puteți să activați un model cinematic al mașinii pe care producătorul mașinii l-a definit și l-a salvat în macroinstrucțiune.

⚠️ AVERTISMENT

Atenție: Pericol pentru operator și pentru mașină!

Forțele fizice foarte ridicate sunt generate în timpul strunjirii, de exemplu, din cauza vitezelor de rotație mari și a pieselor de prelucrat grele sau dezechilibrate. Parametrii incorecți de prelucrare, dezechilibrele neglijate sau elementele de fixare necorespunzătoare duc la un risc sporit de accidente în timpul prelucrării!

- ▶ Fixați piesa de prelucrat în centrul broșei
- ▶ Fixați piesa de prelucrat brută în siguranță
- ▶ Programați vitezele mici ale broșei (măriți dacă este necesar)
- ▶ Limitați viteza broșei (măriți dacă este necesar)
- ▶ Eliminați dezechilibrul (calibrare)



Note de programare:




- Dacă sunt active funcțiile **Înclinare plan de lucru** sau **TCPM**, nu puteți schimba modul de operare.
- În modul de strunjire, nu sunt permise conversii de cicluri, cu excepția decalării originii.
- Orientarea broșei sculei (unghiul broșei) depinde de direcția de prelucrare. Vârful sculei se aliniază cu centrul broșei de strunjire pentru prelucrare exterioară. Pentru prelucrarea pe interior, scula este orientată în direcția opusă centrului broșei de strunjire.
- Direcția de rotație a broșei trebuie să fie adaptată când este schimbată direcția de prelucrare (prelucrarea pe exterior/interior)
- În timpul strunjirii, muchia așchietoare și centrul broșei de strunjire trebuie să fie la același nivel. Prin urmare, în timpul strunjirii, scula trebuie să fie prepoziționată pe coordonata Y a centrului broșei de strunjire.
- Prin intermediul M138, puteți selecta axele rotative pentru M128 și TCPM.




Note privind utilizarea:

- Presetarea trebuie să fie în centrul broșei de strunjire în modul de strunjire.
- În modul de strunjire, valorile diametrului sunt afișate pe afișajul poziției axei X. Sistemul de control afișează apoi un simbol suplimentar pentru diametru.
- În modul de strunjire, potențiometrul broșei are efect asupra broșei de strunjire (masă rotativă).
- În modul de strunjire puteți să utilizați toate funcțiile manuale ale palpatorului, cu excepția ciclurilor **Palpator în plan** și **Papare intersecții**. În modul de strunjire, valorile măsurate pe axa X corespund cu valorile diametrului.
- De asemenea, puteți utiliza funcția smartSelect pentru definirea funcțiilor de strunjire.
- În modul de strunjire, transformările **SPA**, **SPB** și **SPC** din tabelul presetat nu sunt permise. Dacă activați una dintre aceste transformări în timpul executării programului NC în modul de strunjire, sistemul de control va afișa mesajul de eroare **Transformare imposibilă**.

Specificarea modului de prelucrare

-  ▶ Afișați rândul de taste soft cu funcții speciale
-  ▶ Apăsați tasta soft **FUNCTION MODE** (Mod funcție)
-  ▶ Funcție pentru modul de prelucrare: apăsați tasta soft **TURN** (Strunjire) sau **MILL** (Frezare)

Dacă producătorul mașinii a activat selectarea modelelor cinematice:

-  ▶ Apăsați tasta soft **SELECTARE CINEMATICĂ**
- ▶ Selectați cinematica dorită

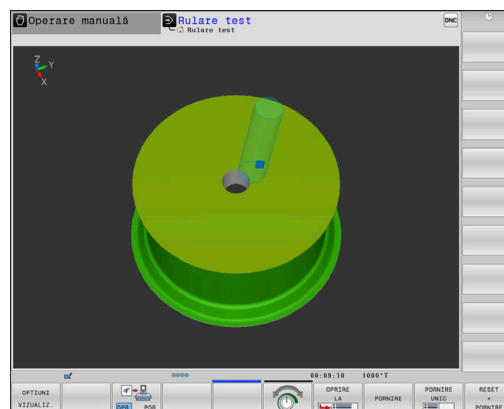
Exemplu

11 FUNCTION MODE TURN "AC_TABLE"	Activare mod strunjire
12 FUNCTION MODE TURN	Activare mod strunjire
13 FUNCTION MODE MILL "B_HEAD"	Activare mod Frezare

Afișarea grafică a operațiilor de strunjire

Puteți simula operații de strunjire în modul **Rulare test**. Pentru aceasta este necesară o definiție a piesei brute de prelucrat adecvată pentru procesul de strunjire și opțiunea nr. 20.

i Duratele de prelucrare determinate cu ajutorul simulării grafice nu corespund cu duratele reale de prelucrare. Motivele pentru aceasta în timpul operațiilor combinate de frezare-strunjire includ comutarea modurilor de operare.



9.3 Funcțiile de dezechilibru (opțiunea 50)

Dezechilibru în operațiunile de strunjire

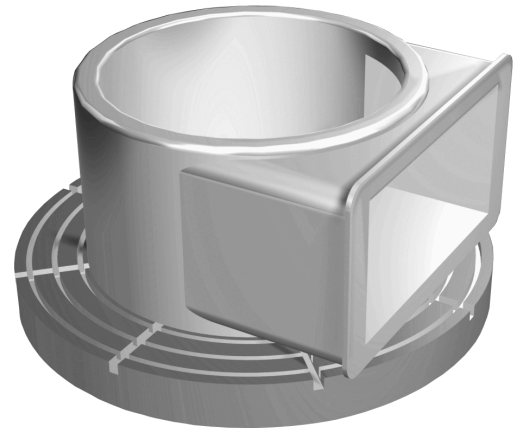
Informații generale



Consultați manualul mașinii.

Funcțiile de dezechilibru nu sunt necesare și disponibile pe toate tipurile de mașini-unelte.

Funcțiile de dezechilibru descrise aici reprezintă funcții de bază care sunt configurate și adaptate la mașină de către producătorul acesteia. Domeniul de acțiune și efectul funcțiilor descrise pot, prin urmare, varia de la o mașină la alta. Producătorul mașinii poate, de asemenea, furniza funcții diferite de dezechilibru.



În cadrul unei operații de strunjire, scula se află în poziție fixă, în timp ce masa rotativă și piesa de prelucrat prinsă în mandrine se rotesc. În funcție de dimensiunea piesei de prelucrat, masa pusă în mișcare de rotație poate fi foarte mare. În timpul rotirii piesei de prelucrat se creează o forță centrifugă orientată spre exterior.

Forța centrifugă generată depinde de viteza de rotație, de masă și de dezechilibrul piesei de prelucrat. Un corp cu o distribuție neuniformă a masei căreia îi este imprimată o mișcare rotativă produce un dezechilibru. Rotația obiectului cu masă generează forțe centrifuge orientate spre exterior. Dacă masa aflată în mișcare de rotație este distribuită uniform, forțele centrifuge se vor anula reciproc.

Dezechilibrul este influențat în mod semnificativ de forma structurală a piesei de prelucrat (de ex., carcasa unei pompe asimetrice) și de mandrine. Deoarece modificarea acestor factori este deseori imposibilă, este necesar să compensați orice dezechilibru existent prin fixarea unor greutateți de echilibrare.

În acest scop, sistemul de control include ciclul **MĂSURARE BĂTAIE**. Ciclul determină dezechilibrul existent și calculează masa și poziția greutateții de echilibrare necesare.

În programul NC, ciclul **892 VERIF. EXCENTRICIT.** verifică dacă parametrii introduși sunt depășiți.

AVERTISMENT

Atenție: Pericol pentru operator și pentru mașină!

Forțele fizice foarte ridicate sunt generate în timpul strunjirii, de exemplu, din cauza vitezelor de rotație mari și a pieselor de prelucrat grele sau dezechilibrate. Parametrii incorecți de prelucrare, dezechilibrele neglijate sau elementele de fixare necorespunzătoare duc la un risc sporit de accidente în timpul prelucrării!

- ▶ Fixați piesa de prelucrat în centrul broșei
- ▶ Fixați piesa de prelucrat brută în siguranță
- ▶ Programați vitezele mici ale broșei (măriți dacă este necesar)
- ▶ Limitați viteza broșei (măriți dacă este necesar)
- ▶ Eliminați dezechilibrul (calibrare)



Note privind utilizarea:

- Rotația piesei de prelucrat generează forțe centrifuge care pot cauza vibrații (rezonanță), în funcție de dezechilibru. Aceste vibrații au un efect negativ asupra procesului de prelucrare și reduc durata de viață a sculelor.
- Îndepărtarea materialului în timpul prelucrării va modifica distribuția masei în cadrul piesei de prelucrat. Acest lucru generează un dezechilibru; de aceea, un test de dezechilibru este recomandat chiar și între pașii de prelucrare.

Funcția Monitor dezechilibru

Funcția Monitor dezechilibru monitorizează dezechilibrul unei piese de prelucrat în modul de strunjire. Dacă este depășită o limită maximă de dezechilibru specificată de către producătorul mașinii, sistemul de control afișează un mesaj de eroare și inițiază oprirea de urgență.

În plus, puteți reduce limita admisă de dezechilibru setând parametrul opțional al mașinii **limitUnbalanceUsr** (nr. 120101).

Dacă această limită este depășită, sistemul de control va afișa un mesaj de eroare. Sistemul de control nu oprește rotirea mesei.

Sistemul de control activează automat funcția Monitor dezechilibru atunci când activați modul Strunjire. Monitorul de dezechilibru este activ până când comutați înapoi la modul de frezare.



Informații suplimentare: Manualul utilizatorului pentru programarea ciclurilor de prelucrare

Ciclul Măsurare dezechilibru



Acest ciclu poate fi executat numai în modul de strunjire. Activați **FUNCȚIE MOD STRUNJIRE** în prealabil.

Pentru a asigura un nivel maxim de siguranță și o solicitare minimă a mașinii și piesei de prelucrat în timpul strunjirii, este indicat să verificați dezechilibrul piesei de prelucrat prinse în mandrine și să îl compensați cu ajutorul unei greutateți de echilibrare. În acest scop, sistemul de control include ciclul **MĂSURARE BĂTAIE**.

Ciclul **MĂSURARE BĂTAIE** determină dezechilibrul piesei de prelucrat și calculează masa și poziția greutateții de echilibrare necesare.

Pentru a determina dezechilibrul, se procedează după cum urmează:



- ▶ Comutați rândul de taste soft în modul **Acționare manuală**



- ▶ Apăsați tasta soft **CICLURI MANUALE**



- ▶ Apăsați tasta soft **STRUNJIRE**



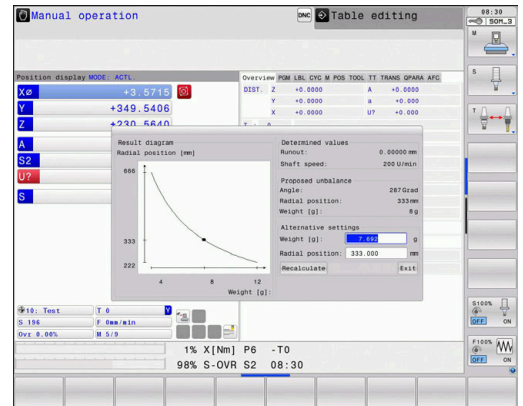
- ▶ Apăsați tasta soft **MĂSURARE BĂTAIE**
- ▶ Introduceți viteza pentru detectarea dezechilibrului
- ▶ Apăsați NC start
- ▶ Ciclul începe să rotească masa la viteză redusă și mărește treptat viteza până la valoarea definită.
- ▶ Sistemul de control afișează o fereastră în care sunt indicate valorile calculate ale masei și poziției radiale ale greutateții de echilibrare.

Dacă doriți să utilizați valori diferite ale poziției radiale sau masei pentru greutatea de echilibrare, puteți suprascrie una dintre valori; cealaltă valoare va fi recalculată automat.



Note privind utilizarea:

- Pentru a compensa un dezechilibru, pot fi necesare mai multe greutateți de echilibrare în diferite poziții.
- După fixarea unei greutateți de echilibrare, dezechilibrul trebuie să fie verificat din nou într-o măsurătoare.



Calibrați ciclul de dezechilibru

ANUNȚ

Pericol de coliziune!

Modificările la datele de calibrare pot duce la un comportament nedorit. Nu este recomandat ca operatorul mașinii sau programatorul NC să utilizeze ciclul **CALIBRARE BĂTAIE**. Există riscul de coliziune în timpul execuției funcției și în timpul procesării ulterioare!

- ▶ Utilizați această funcție numai după consultarea cu producătorul mașinii-unelte
- ▶ Consultați documentația producătorului mașinii-unelte

Calibrarea dezechilibrului este efectuată de către producătorul mașinii înainte de expedierea acesteia. La calibrarea dezechilibrului, masa rotativă este acționată la diferite viteze cu o greutate definită montată în poziția radială definită. Măsurătoarea este repetată cu diferite greutăți.

9.4 Sculele în modul de strunjire (opțiunea 50)

Apelare sculă

La fel ca în modul Frezare, sculele de strunjire sunt apelate cu funcția **TOOL CALL**. Trebuie doar să introduceți numărul sau numele sculei în blocul **TOOL CALL**.



Puteți apela și introduce o sculă de strunjire atât în modul Frezare, cât și în modul Strunjire.

Selectarea sculei în fereastra pop-up

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

În plus față de numărul și numele sculei, sistemul de control afișează și coloanele **ZL** și **XL** din tabelul de scule de strunjire.

Exemplu

11 FUNCTION MODE TURN	Selectarea modului Strunjire
12 TOOL CALL "TRN_ROUGH"	Apelare sculă
...	

Datele sculei

Definiți datele sculei specifice strunjirii în tabelul de scule de strunjire **TOOLTURN.TRN**.

Numărul sculei din coloana **T** se referă la numărul sculei de strunjire din TOOL.T. Valorile geometrice, precum **L** și **R** din TOOL.T, nu sunt luate în considerare cu sculele de strunjire.





i Numărul sculei din TOOLTURN.TRN trebuie să corespundă cu numărul sculei de strunjire din TOOL.T. Dacă introduceți sau copiați o linie nouă, puteți introduce apoi numărul corespunzător.

Sistemul de control salvează lungimea activă a unei scule de strunjire în parametrul Q **Q114**.

În plus, trebuie să identificați sculele de strunjire în tabelul de scule TOOL.T ca scule de strunjire. Pentru aceasta, în coloana TYP selectați tipul de sculă **TURN** pentru scula adecvată. Dacă aveți nevoie de date geometrice suplimentare pentru o sculă, puteți crea scule indexate suplimentare în acest scop.

Alte tabele de scule, utilizate pentru arhivare sau pentru rulările testelor, primesc nume diferite de fișiere, cu extensia **.TRN**.

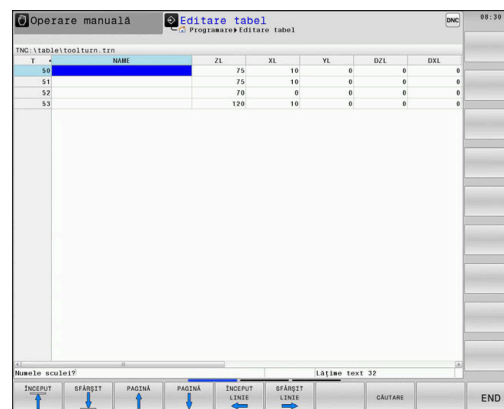
Pentru a deschide tabelul sculei de strunjire, procedați după cum urmează:

-  ▶ Selectați modul de operare al mașinii (de ex., **Operare manuală**)
-  ▶ Apăsați tasta soft **TABEL Scule**
-  ▶ Apăsați tasta soft **SCULE STRUNJIRE**
-  ▶ Editați tabelul de scule de strunjire: setați tasta soft **EDITARE** la **POR**


Datele sculei din tabelul de scule de strunjire

i Sub fereastra tabelului, sistemul de control afișează textul de dialog, specificarea unității și domeniul de introducere date pentru câmpul de introducere specific.

i În gestionarul de scule, sistemul de control afișează numai câmpurile de introducere legate de tipul sculei selectate.



Parametru	Semnificație	Introducere
T	Numărul sculei: Trebuie să corespundă cu numărul sculei de strunjire din TOOL.T	-
NUME	Nume sculă: Sistemul de control preia automat numele sculei doar dacă selectați tabelul de scule de strunjire în tabelul de scule	Interval de intrare: max. 32 caractere, doar litere mari, fără spații
ZL	Lungime sculă (direcție Z)	de la -99999,9999 la +99999,9999
XL	Lungime sculă 2 (direcție X)	-99999,9999...+99999,9999

Parametru	Semnificație	Introducere
YL	Lungime sculă 3 (direcție Y)	de la -99999,9999 la +99999,9999
DZL	Valoarea delta pentru lungimea sculei 1 (direcția Z) este adăugată la ZL	de la -99999,9999 la +99999,9999
DXL	Valoarea delta pentru lungimea sculei 2 (direcția X) este adăugată la XL	de la -99999,9999 la +99999,9999
DYL	Valoarea delta pentru lungimea sculei 3 (direcția Y) este adăugată la YL	de la -99999,9999 la +99999,9999
RS	Raza muchiei de așchiere: în cazul în care contururile au fost programate cu compensarea razei RL sau RR , sistemul de control ia în considerare raza muchiei de așchiere în ciclurile de strunjire și execută compensarea razei de așchiere	de la -99999,9999 la +99999,9999
DRS	Valoarea delta pentru raza vârfului sculei: Supradimensiunea razei de frezare este adăugată la RS.	de la -999,9999 la +999,9999
TO	<p>Orientarea sculei: pornind de la orientarea sculei, sistemul de control determină poziția vârfului sculei și, în funcție de tipul de sculă selectat, informații suplimentare precum direcția unghiului sculei, poziția punctului de referință al sculei etc. Aceste informații sunt necesare, de exemplu, pentru calculul compensării razei de tăiere, compensarea razei frezei, unghiul de pătrundere etc.</p> <p>Informații suplimentare: Manualul utilizatorului pentru programare și testare</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;">  Consultați manualul mașinii. Sistemul de control afișează orientările sculelor care sunt posibile pentru fiecare tip de sculă. Producătorul mașinii poate modifica această atribuire. </div>	1...19
Unghi de orientare	Unghiul de orientare al broșei: unghiul plăcuței indexabile față de axa principală	de la -360,0 la +360,0
SPB-INSERT	Abatere unghiulară pentru scule de canelare, unghi spațial B	de la -90,0 la +90,0
T-ANGLE	Setarea unghiului pentru sculele de degroșare și finisare	de la 0,0000 la +179,9999
P-ANGLE	Unghiul la vârf pentru sculele de degroșare și finisare	de la 0,0000 la +179,9999
CUTLENGTH	<p>Lungimea muchiei de așchiere a sculei de strunjit sau de canelare Sistemul de control monitorizează lungimea muchiei de așchiere în ciclurile de strunjire, care include Degroșare CUPRINS OPERATII.</p> <p>Dacă adâncimea de așchiere definită în ciclul de strunjire este mai mare decât lungimea de așchiere definită în tabelul sculei, sistemul de control emite un avertisment. În acest caz, adâncimea de așchiere va fi redusă automat în ciclul de prelucrare.</p>	de la 0,0000 la +99999,9999

Parametru	Semnificație	Introducere
CUTWIDTH	Lățimea de așchiere a unei scule de strunjit sau de canelat	de la 0,0000 la +99999,9999
DCW	Supradimensionare lățime sculă canelare	de la -99999,9999 la +99999,9999
TYPE	Tip sculă de strunjire: sculă de degroșare ROUGH , sculă de finisare FINISH , sculă de filetare THREAD , sculă de canelare RECESS , sculă circulară BUTTON , sculă de strunjire a canelurilor RECTURN	ROUGH, FINISH, THREAD, RECESS, BUTTON, RECTURN

Date sculă necesare pentru măsurarea automată a sculei

Ciclul **485 MASURATI SCULA DE STRUNJ.** activează măsurarea automată a sculelor de strunjit.

i Aveți nevoie de o sondă tactilă pentru scule cu un contact palpator cuboid pentru a folosi ciclul **485 MASURATI SCULA DE STRUNJ.**

Ciclul ia în considerare următoarele definiții din tabelul de scule de strunjire:

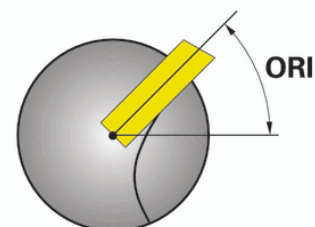
- **ZL**: lungime sculă 1
- **XL**: lungime sculă 2
- **DZL**: valoare delta pentru lungime sculă 1
- **DXL**: valoare delta pentru lungime sculă 2
- **RS**: rază tăiere
- **TO**: orientare sculă
- **ORI**: unghi de orientare a broșei
- **TYPE**: tip de sculă de strunjit

Informații suplimentare: manual de utilizare pentru **Programarea ciclurilor de măsurare pentru piese de prelucrat și scule**

Unghi de orientare

Cu unghiul de orientare a broșei **ORI** definiți poziția unghiulară a broșei de frezare pentru scula de strunjire.

- i** Note privind utilizarea:
- Unghiul corect al broșei nu este vital numai pentru prelucrare, ci și pentru măsurarea sculei.
 - Trebuie verificate unghiul corect de orientare și orientarea dorită a sculei pentru fiecare sculă nou definită.



Calculul compensării sculei

Valorile de compensare măsurate **DXL** și **DZL** ale unei scule de strunjire pot fi compensate manual în gestionarul de scule. Sistemul de control convertește automat datele introduse în sistemul de coordonare al sculei.



Consultați manualul mașinii.

Administrarea sculelor este o funcție dependentă de mașină, care poate fi parțial sau complet dezactivată. Constructorul mașinii-unelte definește gama exactă de funcții.

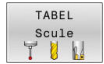
Parametru	Semnificație	Introducere
Valoare corectură WPL-Z	Abatere de măsurare a piesei de prelucrat pe direcția Z	-99999.9999...+99999.9999
Valoare corectură ØWPL-X	Abatere de măsurare a piesei de prelucrat pe direcția X (diametru)	-99999.9999...+99999.9999
Unghi de așezare β	Unghi de înclinare în timpul prelucrării	de la 0,0000 la +179,9999
Întoarcere sculă	Definește dacă scula de strunjire a fost utilizată într-o poziție rotită în broșa sculei.	-
valoare actuală DZL	Valoare calculată curentă a sculei	-
valoare actuală DXL	Valoare calculată curentă a sculei	-
valoare nouă DZL	Valoare calculată nouă a sculei	-
valoare nouă DXL	Valoare calculată nouă a sculei	-

Procedură

Pentru modificarea valorilor de compensare, procedați după cum urmează:



- ▶ Selectați orice mod de operare al mașinii (de ex, **Operare manuală**)



- ▶ Apăsați tasta soft **TABEL Scule**



- ▶ Apăsați tasta soft **MANAGEMENT SCULĂ**



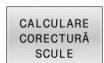
- ▶ Apăsați tasta soft **FORMULAR SCULĂ**



- ▶ Setati tasta soft **EDITARE** la **POR**



- ▶ Utilizați tastele cu săgeți pentru a selecta câmpul de introducere **DXL** sau **DZL**



- ▶ Apăsați tasta soft **CALCULARE SCULE**
- > Sistemul de control deschide o fereastră contextuală.

- ▶ Introduceți valorile de compensare



- ▶ Apăsați tasta soft **APLICATI** dacă este necesar
- > Sistemul de control încarcă valorile de compensare. Apoi, puteți continua să introduceți valorile de compensare.



- ▶ Apăsați tasta soft **OK**
- > Sistemul de control închide fereastra contextuală și salvează noile valori de compensare în tabelul de scule.



Sistemul de control poate descrie coloanele **DXL** și **DZL** folosind cicluri ale palpatorului.

Informații suplimentare: Manualul utilizatorului pentru ciclurile de măsurare pentru piese de prelucrat și scule

Exemplu

Introducere:

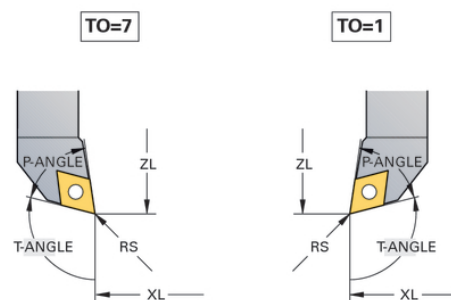
- Valoare corectură **WPL-Z**: 1
- Valoare corectură **ØWPL-X**: 1
- Unghi de așezare **β**: 90
- Întoarcere sculă: Da

Rezultat:

- **DZL**: +0,5
- **DXL**: +1

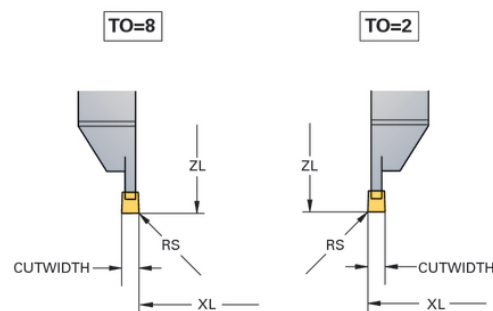
Datele sculei pentru scula de strunjit

Parametru	Semnificație	Introducere
ZL	Lungime sculă (#1)	Necesar
XL	Lungime sculă (#2)	Necesar
YL	Lungime sculă (#3)	Opțional
DZL	Compensare uzură ZL	Opțional
DXL	Compensare uzură XL	Opțional
DYL	Compensare uzură YL	Opțional
RS	Rază tăiere	Necesar
TO	Orientare sculă	Necesar
Unghi de orientare	Unghi de orientare	Necesar
T-ANGLE	Unghi sculă	Necesar
P-ANGLE	Unghi la vârf	Necesar
TYPE	Tip sculă	Necesar



Date pentru scule de canelare

Parametru	Semnificație	Introducere
ZL	Lungime sculă 1	Necesar
XL	Lungime sculă 2	Necesar
YL	Lungime sculă 3	Opțional
DZL	Compensare uzură ZL	Opțional
DXL	Compensare uzură XL	Opțional
DYL	Compensare uzură YL	Opțional
RS	Rază tăiere	Necesar
TO	Orientare sculă	Necesar
ORI	Unghi de orientare	Necesar
CUTWIDTH	Lățimea sculei de canelare	Necesar
SPB-INSERT	Abatere unghiulară	Opțional
DCW	Supradimensionare lățime sculă canelare	Opțional
TYPE	Tip sculă	Necesar

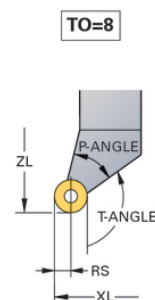
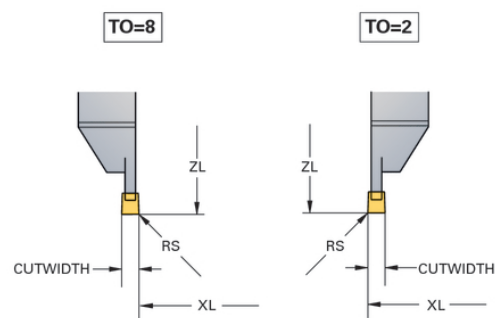


Datele sculei pentru scula de strunjire a canelurilor

Parametru	Semnificație	Introducere
ZL	Lungime sculă (#1)	Necesar
XL	Lungime sculă (#2)	Necesar
YL	Lungime sculă (#3)	Opțional
DZL	Compensare uzură ZL	Opțional
DXL	Compensare uzură XL	Opțional
DYL	Compensare uzură YL	Opțional
RS	Rază tăiere	Necesar
TO	Orientare sculă	Necesar
Unghi de orientare	Unghi de orientare	Necesar
CUTLENGTH	Lungime de tăiere sculă de canelare	Necesar
CUTWIDTH	Lățimea sculei de canelare	Necesar
SPB-INSERT	Abatere unghiulară	Opțional
DCW	Supradimensionare lățime sculă canelare	Opțional
TYPE	Tip sculă	Necesar

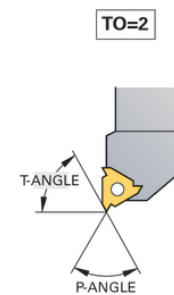
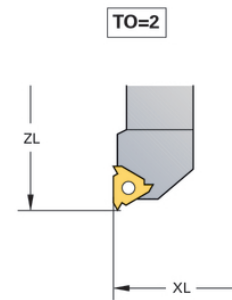
Date pentru scule circulare

Parametru	Semnificație	Introducere
ZL	Lungime sculă (#1)	Necesar
XL	Lungime sculă (#2)	Necesar
YL	Lungime sculă (#3)	Opțional
DZL	Compensare uzură ZL	Opțional
DXL	Compensare uzură XL	Opțional
DYL	Compensare uzură YL	Opțional
RS	Rază tăiere	Necesar
TO	Orientare sculă	Necesar
Unghi de orientare	Unghi de orientare	Necesar
T-ANGLE	Unghi sculă	Necesar
P-ANGLE	Unghi la vârful	Necesar
TYPE	Tip sculă	Necesar



Date pentru scule de filetat

Parametru	Semnificație	Introducere
ZL	Lungime sculă (#1)	Necesar
XL	Lungime sculă (#2)	Necesar
YL	Lungime sculă (#3)	Opțional
DZL	Compensare uzură ZL	Opțional
DXL	Compensare uzură XL	Opțional
DYL	Compensare uzură YL	Opțional
TO	Orientare sculă	Necesar
Unghi de orientare	Unghi de orientare	Necesar
T-ANGLE	Unghi sculă	Necesar
P-ANGLE	Unghi la vârf	Necesar
TYPE	Tip sculă	Necesar



Exemplu de sculă FreeTurn







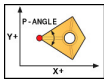



Aveți nevoie de următoarele date despre sculă pentru o sculă FreeTurn



Este recomandată încorporarea informațiilor despre unghiurile la vârf **P-ANGLE** și lungimea sculei **ZL**, de ex., **FT1_35-35-35_100**, în numele sculei.



Sculă FreeTurn cu trei dinți de finisare

Pictogramă și parametru	Semnificație	Utilizare preconizată
 ZL	Lungime sculă 1	Lungimea sculei ZL este egală cu lungimea totală a sculei, raportată la presetarea portsculei.
 XL	Lungime sculă 2	Lungimea sculei XL este egală cu diferența dintre centrul broșei și vârful sculei dintelui. XL trebuie definită întotdeauna ca valoare negativă cu sculele FreeTurn.
 YL	Lungime sculă 3	Lungimea sculei YL este întotdeauna 0 cu sculele FreeTurn.
 RS	Rază tăiere	Puteți să preluați raza RS din catalogul de scule.
 TYPE	Tip sculă strung	Selectați între o sculă de degroșare (ROUGH) și o sculă de finisare (FINISH).
 TO	Orientare sculă	Orientarea sculei TO este întotdeauna 18 cu sculele FreeTurn. 
 ORI	Unghi de orientare	Unghiul de orientare ORI definește abaterea dinților simpli în raport unul cu celălalt. Dacă primul dinte are valoarea 0, definiți cel de-al doilea dinte al sculelor simetrice la 120 și cel de-al treilea dinte la 240.
 P-ANGLE	Unghi la vârf	Puteți să obțineți unghiul la vârf P-ANGLE din catalogul de scule.
 CUTLENGTH	Lungimea muchiei de așchiere	Puteți să obțineți lungimea dintelui CUTLENGTH din catalogul de scule.
	Cinematica portsculei	Utilizând cinematica portsculei opționale, sistemul de control poate monitoriza scula pentru a nu avea loc coliziuni, de exemplu. Atribuiți aceeași cinematică fiecărui dinte în parte.

Compensarea sculei în programul NC

Cu **FUNCTION TURNDATA CORR** puteți defini valori de compensare suplimentare pentru scula activă. În **TURNDATA CORR FUNCTION** puteți introduce valorile delta pentru lungimile sculelor în direcția X **DXL** și în direcția Z **DZL**. Valorile de compensare au un efect aditiv asupra valorilor de compensare din tabelul de scule de strunjire.

Cu **FUNCȚIA TURNDATA CORR-TCS** puteți defini o supradimensionare a razei de frezare **DRS**. Acest lucru vă permite să programați o supradimensionare echidistantă de contur. **DCW** vă permite să compensați lățimea de canelare a unei scule de canelare.

FUNCTION TURNDATA CORR se aplică întotdeauna pentru scula activă. O nouă **APELARE SCULĂ** dezactivează compensarea. Când ieșiți din programul NC (de ex. cu PGM MGT), sistemul de control resetează automat valorile de compensare.

Când introduceți funcția **FUNCTION TURNDATA CORR**, puteți stabili unde va fi activă compensarea sculei folosind tastele soft:

- **FUNCTION TURNDATA CORR-TCS**: Compensarea sculei este activă în sistemul de coordonate al sculei
- **FUNCTION TURNDATA CORR-WPL**: Compensarea sculei este activă în sistemul de coordonate al piesei de prelucrat



Compensarea sculei **FUNCTION TURNDATA CORR-TCS** este întotdeauna valabilă în sistemul de coordonate al sculei, chiar și în timpul prelucrării înclinate.




În timpul strunjirii prin interpolare, funcțiile **FUNCTION TURNDATA CORR** și **FUNCTION TURNDATA CORR-TCS** nu sunt active.


Dacă doriți să compensați o sculă de strunjire în Ciclul **292 IPO.-ROTIRE CONTUR**, atunci trebuie să faceți acest lucru în ciclu sau în tabelul de scule.


Informații suplimentare: Manualul utilizatorului pentru programarea ciclurilor de prelucrare


Definirea compensării sculei

Pentru a defini compensarea sculei în programul NC:

-  ▶ Apăsați tasta **SPEC FCT**

-  ▶ Apăsați tasta soft **FUNȚII STRUNJIRE**

-  ▶ Apăsați tasta soft **FUNȚIE DATE STRUNJIRE**

-  ▶ Apăsați tasta soft **TURNDATA CORR**



Ca alternativă la compensarea sculei cu **TURNDATA CORR**, puteți utiliza tabele de compensare.

Informații suplimentare: manualul utilizatorului pentru **programarea Klartext** sau **programarea ISO**

Exemplu

```
21 FUNCTION TURNDATA CORR-TCS:Z/X DZL:0.1 DXL:0.05
```

```
...
```


10

Rectificare

10.1 Operațiuni de rectificare pe mașini de frezat (opțiunea 156)

Introducere



Consultați manualul mașinii.

Rectificarea trebuie să fie configurată și activată de către producătorul mașinii-unealtă. Este posibil ca unele cicluri și funcții să nu fie disponibile pe mașina-unealtă.

Unele tipuri speciale de mașini de frezat permit atât operațiunile de frezare, cât și cele de rectificare. O piesă de prelucrat poate fi astfel prelucrată complet pe o mașină, chiar dacă sunt necesare operațiuni complexe de frezare și rectificare.

Termenul rectificare cuprinde mai multe tipuri de prelucrare care diferă din destul de multe puncte de vedere, de exemplu:

- Rectificare matriță
- Rectificare cilindrică
- Rectificarea suprafețelor



Mașina TNC 640 realizează în prezent rectificarea matrițelor.



Scule de rectificare

La gestionarea sculelor de rectificare, sunt luate în considerare alte descrieri geometrice decât pentru sculele de frezare sau de găurire. Sistemul de control oferă o gestionare specială a sculelor bazate pe formă pentru sculele de rectificare și îndreptare.

Dacă rectificarea este activată pe mașina de frezare, (Opțiunea 156), funcția de îndreptare este, de asemenea, disponibilă. Acest lucru înseamnă că puteți forma sau reforma discul de rectificat în mașină.

Mai multe informații: "Introducerea datelor sculei", Pagina 442

Rectificare matriță



Sistemul de control oferă diverse cicluri pentru mișcările specifice de rectificare sau îndreptare a matrițelor.

Informații suplimentare: Manualul utilizatorului pentru programarea ciclurilor de prelucrare

Rectificarea matrițelor presupune rectificarea unui contur 2D. Mișcarea sculei în plan este suprapusă opțional printr-o mișcare oscilantă de-a lungul axei sculei active.

Pe o mașină de frezat, rectificarea matrițelor va fi folosită în principal pentru finisarea unui contur pre-prelucrat cu o sculă de rectificare. Nu este o diferență prea mare între rectificarea matrițelor și frezat. În loc de o freză, se utilizează o sculă de rectificare, cum ar fi un știft de rectificare sau un disc de rectificare. Rectificarea matrițelor produce rezultate mai precise și o calitate mai bună a suprafeței decât frezarea.

Prelucrarea se realizează în modul de frezare, adică folosind **FUNCTION MODE MILL**.

Ciclurile de rectificare oferă mișcări speciale pentru scula de rectificare. Un câmp de măsurare sau mișcare oscilantă, așa-numitul câmp oscilant, este suprapus cu mișcarea în planul de lucru.

Rectificarea este posibilă și cu un plan de lucru înclinat. Scula oscilează de-a lungul axei sculei active în sistemul de coordonate al planul de lucru curent (**WPL-CS**).

Câmp oscilant

Pentru rectificarea matrițelor, mișcarea sculei în plan poate fi suprapusă printr-o mișcare oscilantă, așa-numitul câmp oscilant. Mișcarea oscilantă suprapusă se aplică pe axa sculei active.

Definiți o limită superioară și inferioară a câmpului și puteți porni și opri câmpul oscilant și reseta valorile corespunzătoare. Câmpul oscilant se aplică până când îl opriți. **M2** sau **M30** va opri automat câmpul oscilant.

Sistemul de control oferă cicluri pentru definirea, pornirea și oprirea câmpurilor oscilante.

Atât timp cât câmpul oscilant este activ într-un program NC început, nu puteți schimba modurile de operare **Aționare manuală** sau

Poziț. cu introd. manuală date.



Note privind utilizarea:

- Câmpul oscilant continuă să fie activ în timpul unei opriri programate cu **M0** și în modul de operare **Rulare program, bloc unic** chiar și după sfârșitul unui bloc NC.
- Sistemul de control nu acceptă scanări în bloc cât timp câmpul oscilant este activ.



Consultați manualul mașinii.

Constructorul mașinii-unelte poate defini prioritatea care trebuie să fie eficientă pentru mișcarea câmpului oscilant.

Afișarea grafică a câmpului oscilant

Simularea grafică în modurile de operare **Rulare program, bloc unic** și **Rul. program, secv. integrală** arată mișcarea câmpului oscilant suprapus.

Structura programului NC

Un program NC pentru rectificare este structurat după cum urmează:

- Finisarea sculei de rectificare, dacă este necesar
- Definirea câmpului oscilant
- Dacă este necesar, pornirea în mod explicit a câmpului oscilant
- Mișcarea de-a lungul conturului
- Oprirea câmpului oscilant

Pentru a defini conturul, puteți utiliza cicluri specifice de prelucrare (de exemplu, cicluri pentru rectificare, pentru prelucrarea buzunarelor sau a știfturilor sau cicluri SL).

Cu o sculă de rectificare, sistemul de control se comportă în același mod ca în cazul unei freze.

- În cazul în care nu a fost programat niciun ciclu și este rectificat un contur a cărui rază interioară minimă este mai mică decât raza sculei, sistemul de control va afișa un mesaj de eroare.
- Dacă prelucrați cu cicluri SL, vor fi rectificate numai acele zone care sunt potrivite pentru raza sculei date. În acest caz, conturul rezultat nu va fi complet finisat și poate fi necesară refacerea acestuia.

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

Compensarea în procesul de rectificare

Pentru a obține precizia necesară, puteți utiliza tabele de compensare în timpul rectificării matritelor.

Informații suplimentare: Manualul utilizatorului pentru **programarea Klartext**

10.2 Scule pentru rectificare (Opțiunea 156)

Sculă de rectificare

În Gestionarul de scule, este disponibil un tip special de **sculă de rectificare**. Puteți activa o sculă de rectificare cu **TOOL CALL**.

Exemplu

5 TOOL CALL "GRIND" Z S15000 F200

Valorile de compensare **DL** și **DR** nu sunt compatibile cu sculele de rectificare. Dacă programați **DL** sau **DR**, sistemul de control va afișa un mesaj de eroare.

Pentru compensarea sculei, sistemul de control va aplica în mod automat valorile de compensare stocate în gestionarul de scule. Dacă trebuie să corectați procesul de rectificare, asigurați-vă că utilizați tabelele de compensare.

Informații suplimentare: manualul utilizatorului pentru **programarea Klartext** sau **programarea ISO**

Muchiile de tăiere ale unei scule de rectificare

Fiecare sculă de rectificare are mai multe muchii de tăiere, fiecare cu propria orientare și compensare a razei muchiei. Selectați muchia de tăiere dorită cu ciclul **1030 MUCHIE PIATRA ACT.**

Pentru rectificarea matriței, orientarea 9 este utilizată în principal. Această orientare corespunde cu muchia de tăiere a unei freze. Pentru finisare, vor fi necesare și alte muchii ale roții. Dacă nu selectați o muchie de tăiere, sistemul de control va selecta automat orientarea 9 pentru scula de rectificare.

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

Sculă de îndreptare

În Gestionarul de scule, este disponibil un tip special de **sculă de îndreptare**. Definiți scula de îndreptare în gestionarul de scule și activați-o cu **TOOL CALL**.

În funcție de scula de îndreptare, trebuie să specificați o viteză de rotație atunci când apălați scula.



Consultați manualul mașinii.

Scula de îndreptare nu va fi montată pe broșă. Trebuie să montați manual scula de polizat într-un buzunar definit de producătorul mașinii. În plus, trebuie să definiți scula în tabelul de buzunare.

Mai multe informații: "Tabelul de buzunare pentru schimbătorul sculei", Pagina 153

Dacă aveți nevoie de date geometrice suplimentare pentru o sculă de îndreptare, puteți crea scule indexate suplimentar în acest scop.

Introducerea datelor sculei

Definiți datele specifice ale sculelor de rectificare și îndreptare în gestionarul de scule pe bază de formular.

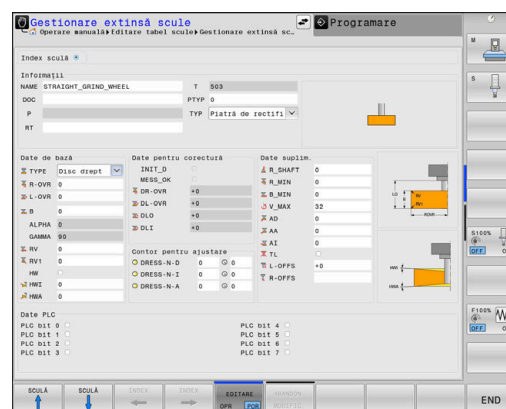
Sistemul de control stochează datele sculelor automat în fișierul **TOOLGRIND.GRD** (pentru sculele de rectificare) și în fișierul **TOOLDRESS.DRS** (pentru sculele de îndreptare).

ANUNȚ

Pericol de coliziune!

În formularul de gestionare a sculelor, sistemul de control afișează numai parametrii relevanți pentru tipul de sculă selectat. Tabelele de scule conțin parametrii blocați care sunt destinați doar uzului intern. Dacă editați manual acești parametri suplimentari, este posibil ca datele sculei să nu mai corespundă unele cu altele. Există risc de coliziuni în timpul tuturor mișcărilor succesive!

- ▶ Editați sculele în formularul de gestionare a sculelor



Pentru a deschide gestionarul de scule, procedați după cum urmează:



- ▶ Selectați modul de operare al mașinii, de ex. **Operare manuală**



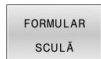
- ▶ Apăsați tasta soft **TABEL Scule**



- ▶ Apăsați tasta soft **MANAGEMENT SCULĂ**

Trebuie să indicați tipul de sculă de rectificare și îndreptare.

Procedați după cum urmează:



- ▶ Apăsați tasta soft **FORMULAR SCULĂ**



- ▶ Apăsați tasta soft **EDITARE**
- ▶ Introduceți tipul sculei.
- ▶ Sistemul de control afișează formularul cu datele specifice ale sculei.

Date generale ale sculei

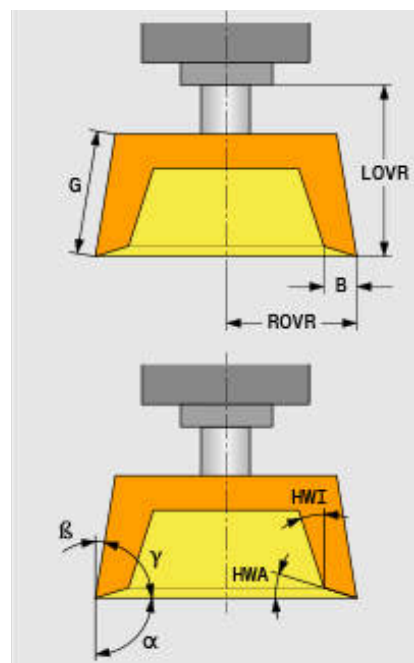
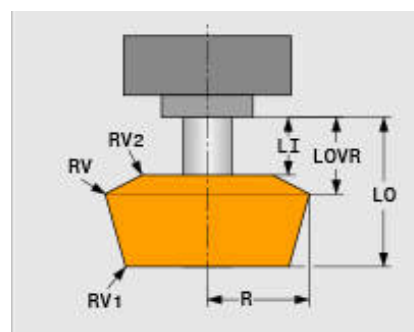
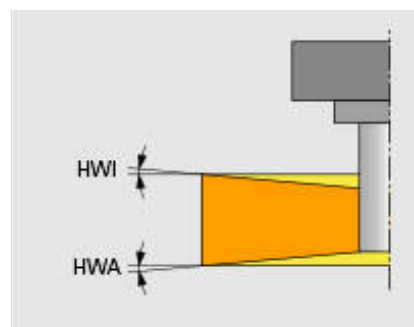
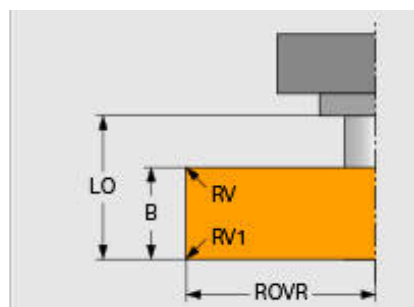
Parametru	Semnificație	Introducere
T	Numărul prin care scula este apelată în programul NC (de ex.: 5, indexat: 5.2)	-
NUME	Numele după care este apelată scula în programul NC	Interval de intrare: max. 32 caractere, doar litere mari, fără spații
DOC	Comentariu despre sculă	32 caractere
PTYP	Tipul sculei pentru evaluarea în tabelul de buzunare Consultați manualul mașinii. Funcția este definită de producătorul mașinii-unealtă!	de la 0 la 99
TL	Setarea blocajului sculei (TL pentru T ool L ocked (sculă blocată))	Sculă blocată? Da=ENT/Nu=NO-ENT
P	Numărul de buzunar al sculei din depozitul de scule	-
RT	Numărul unei scule de înlocuire (RT pentru R eplacement T ool (sculă înlocuire)) Un câmp sau o intrare gol/goală 0 înseamnă că nu există nicio sculă de înlocuire	de la 0 la 32767
Date PLC	Informațiile referitoare la sculă, care vor fi transmise către PLC	Biți PLC 0 ... 8

Date scule pentru sculele de rectificare



În gestionarul de scule, sistemul de control afișează numai câmpurile de introducere legate de tipul sculei selectate.

Parametru	Semnificație
TYPE	Tip de sculă de rectificare: <ul style="list-style-type: none"> ■ Știft șlefuire cilindric, PIN ■ Știft șlefuire conic, CONE ■ Piatră oală de rectificat, CUP ■ Disc drept, CYLINDER <p>În prezent nu există nicio funcție</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Disc înclinat, ANGULAR <p>În prezent nu există nicio funcție</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Disc plan, FACE <p>În prezent nu există nicio funcție</p>
R-OVR	Rază
L-OVR	Consolă
LO	Lungime totală
LI	Lungimea până la marginea interioară
B	Lățime
G	Adânc.
R_SHAFT	Raza cozii sculei
ALPHA	Unghi pentru înclinație
GAMMA	Unghi pentru colț
RV	Raza la marginea L-OVR
RV1	Raza la marginea LO
RV2	Raza la marginea LI
COR_TYPE	Metodă de corecție Puteți alege dintre următoarele metode de compensare: <ul style="list-style-type: none"> ■ Piatră de rectificat cu corectură, COR_TYPE_GRINDTOOL Metoda de compensare care elimină materialul din scula de rectificare ■ Sculă de tăiere piatră cu uzură, COR_TYPE_DRESSTOOL Metoda de compensare care elimină materialul din rindea Informații suplimentare: Manualul utilizatorului pentru programarea Klartext
INIT_D_OK	Îndreptare inițială efectuată
MESS_OK	Sculă de rectificare măsurată
T-DRESS	Număr sculă de îndreptare
DR_OVR	Valoare de compensare rază



Parametru	Semnificație
DL_OVR	Valoare de compensare pentru consolă
DLO	Valoare de compensare pentru lungimea totală a sculei
DLI	Valoare de compensare pentru lungimea până la marginea interioară
HWI	Unghiul de tăiere în relief de pe partea interioară
HWA	Unghiul de tăiere în relief de pe partea exterioară
RMIN	Rază min. admisibilă
BMIN	Lățime min. admisibilă
VMAX	Viteză de tăiere max. admisibilă

Date suplimentare pentru îndreptare

Pentru sculele de rectificare care urmează să fie îndreptate, trebuie să definiți următoarele date suplimentare ale sculei:

Parametru	Semnificație
AD	Valoare de retragere la diametru
AA	Valoare de retragere la marginea exterioară
AI	Valoare de retragere la marginea interioară

Ciclurile de îndreptare folosesc în mod automat aceste valori de retragere. Nu este necesar să se definească abordări sau mișcări de deplasare pentru conturul de îndreptare.




Parametru	Semnificație
DRESS-N-D	Contor de îndreptare Îndreptarea diametrului
DRESS-N-I	Contor de îndreptare Îndreptarea marginii interioare
DRESS-N-A	Contor de îndreptare Îndreptarea marginii exterioare

Partea stângă afișează valorile nominale programate în ciclul de îndreptare. Valoarea nominală definește cât de des un ciclu de îndreptare va fi apelat fără a fi executat de către sistemul de control.

Partea dreaptă afișează valorile reale, respectiv cât de des a fost omis ciclul de îndreptare. Puteți modifica manual valoarea reală.

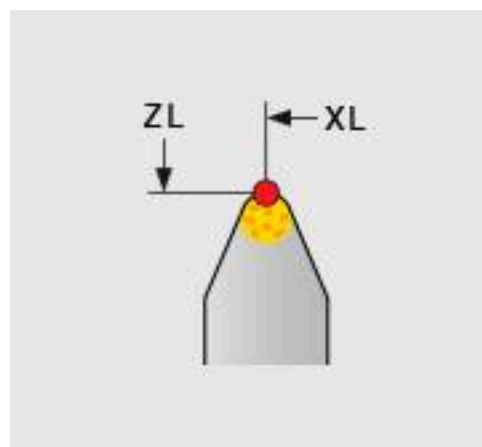
Dacă valoarea reală și valoarea nominală sunt identice, sistemul de control va rula ciclul de îndreptare și va șterge valoarea reală.

 AD	0
 AA	0
 AI	0

Contor pentru ajustare			
 DRESS-N-D	0		0
 DRESS-N-I	0		0
 DRESS-N-A	0		0

Date scule pentru sculele de îndreptare

Parametru	Semnificație
ZL	Lungime sculă (direcție Z)
XL	Lungime sculă 2 (direcție X)
YL	Lungime sculă 3 (direcție Y)
RS	Rază tăiere
CUTWIDTH	Lățimea dintelui Aceasta este disponibilă numai cu tipurile de scule de îndreptare de mai jos: <ul style="list-style-type: none"> ■ Piatră staționară de tăiere disc plană, FIXFLAT ■ Piatră rotativă de tăiere disc plană, ROTFLAT
TYPE	Tip de sculă de îndreptare: <ul style="list-style-type: none"> ■ Piatră staționară de tăiere disc cu rază, FIXRADIUS ■ Piatră de tăiere în formă de U, HORNED În prezent nu există nicio funcție ■ Piatră rotativă de tăiere disc cu rază, ROTRADIUS ■ Piatră staționară de tăiere disc plană, FIXFLAT ■ Piatră rotativă de tăiere disc plană, ROTFLAT
TO	Orientare sculă
DZL	Supradimensiune pentru lungimea sculei 1 (direcția Z)
DXL	Supradimensiune pentru lungimea sculei 2 (direcția X)
DYL	Supradimensiune pentru lungimea sculei 3 (direcția Y)
DRS	Supradimensionare rază de tăiere



Configurarea sculei de rectificare

HEIDENHAIN recomandă următoarea secvență pentru configurarea sculei de rectificare. Acest lucru asigură faptul că sistemul de control primește datele corecte ale sculei pentru a menține precizia necesară de rectificare.



În funcție de scula care urmează să fie utilizată, nu este nevoie să efectuați fiecare pas.

ANUNȚ

Pericol de coliziune!

Modificarea sau ștergerea datelor sculei de rectificat direct în tabelul de scule poate duce la stări nedefinite la nivelul mașinii. Definiții ale sculei incomplete pot duce la coliziuni între componentele sculei și ale mașinii sau piesa de prelucrat!

- ▶ Asigurați-vă că urmăriți secvența când configurați sculele de rectificare
- ▶ Creați scule de rectificare numai în gestionarul de scule
- ▶ Puteți ajusta datele sculelor folosind compensarea în cicluri

Pentru a configura scula de rectificare, procedați după cum urmează:

- ▶ Introduceți datele de bază pentru roata de rectificare în gestionarul de scule
Mai multe informații: "Definirea datelor de bază ale roții de rectificare", Pagina 448
- ▶ Alternativă: Creați o intrare în tabelul de scule cu ciclul **1032 CORECT. LUNGIME PIATRA** și ciclul **1033 CORECT. RAZA PIATRA**
- ▶ Îndreptarea inițială
Mai multe informații: "Îndreptarea inițială", Pagina 448
- ▶ Sistemul de control bifează caseta de selectare pentru **INIT_D** în gestionarul de scule.
- ▶ Măsurați roata de rectificare
Mai multe informații: "Măsurarea roții de rectificare", Pagina 449



Sculele de rectificare care nu au nevoie de îndreptare, cum ar fi roțile de rectificare cu diamant, pot fi măsurate în mod direct. Sistemul de control aplică compensațiile la datele de bază.

Marcajele **INIT_D** și **MESS_OK** sunt nerelevante în acest caz.

Definirea datelor de bază ale roții de rectificare

În cazul în care roata de rectificare nu a fost creată încă pe mașină, sistemul de control necesită în primul rând datele sale de bază.

Puteți introduce aceste date manual în gestionarul de scule sau să măsurați roata de rectificare în mașină.

Dacă introduceți manual datele de bază, asigurați-vă că nu bifați caseta **INIT_D**. În cazul în care marcajul **INIT_D** este setat, nu puteți modifica datele de bază. Deși puteți elimina manual bifa, nu este posibil să o setați manual.



Dacă folosiți ciclul **1032 CORECT. LUNGIME PIATRA** pentru a introduce datele de bază, ciclul va șterge automat toate valorile de compensare existente și va seta datele sculei solicitate.

Informații suplimentare: Manualul utilizatorului pentru programarea ciclurilor de prelucrare

ANUNȚ

Pericol de coliziune!

Pentru finisare, datele de bază definesc distanța dintre sculă și scula de îndreptare și scula de rectificare. În cazul în care valorile măsurate nu sunt exacte, mai ales dacă acestea sunt prea mici, ar putea apărea o coliziune în timpul primei rulări a îndreptării, deoarece valoarea reală de îndreptare este mai mare decât cea programată.

- ▶ La introducerea manuală a valorilor de bază, introduceți valori care sunt puțin mai mari decât cele măsurate
- ▶ În mod alternativ, măsurați scula de rectificare în mașină. Valorile sunt introduse automat în gestionarul de scule

Îndreptarea inițială

Îndreptarea unei scule de rectificare pentru prima dată se numește îndreptare inițială. În cazul în care o sculă nu a fost îndreptată, marcajul **INIT_D** nu a fost încă setat în gestionarul de scule.

Relația dintre roata de rectificare și scula de îndreptare nu este corectă înainte de îndreptarea inițială. Dacă ați definit roata de rectificare mai mare decât este, primele câmpuri de îndreptare vor fi efectuate în aer.

Sistemul de control ia în considerare doar datele de bază ale roții de rectificare pentru îndreptare.

Continuați îndreptarea până când valorile de îndreptare programate au fost efectiv eliminate. Numai atunci, datele de bază ale roții de rectificare se potrivesc cu sistemul de îndreptare utilizat.

Informații suplimentare: Manualul utilizatorului pentru programarea ciclurilor de prelucrare

Informații suplimentare: manualul utilizatorului pentru programarea Klartext sau programarea ISO

După îndreptare, datele de bază pe care le-ați introdus nu se potrivesc cu valorile reale măsurate la scula de rectificare. Corectați această diferență prin măsurarea sculei de rectificare din nou după procedura de îndreptare.





Date de bază	
TYPE	Disc drept
R-OVR	0
L-OVR	0
B	0
ALPHA	0
GAMMA	90
RV	0
RV1	0
HW	<input type="checkbox"/>
HWI	0
HWA	0

Date pentru corectură	
INIT_D	<input type="checkbox"/>
MESS_OK	<input type="checkbox"/>
DR-OVR	+0

Măsurarea roții de rectificare

Dacă ați efectuat îndreptarea inițială, dimensiunile reale ale sculei de rectificare probabil că nu corespund cu datele de bază. Din acest motiv, măsurați din nou scula de rectificare.

Pentru a introduce valorile de compensare corecte în gestionarul de scule, folosiți ciclurile **1032 CORECT. LUNGIME PIATRA** și **1033 CORECT. RAZA PIATRA**. După îndreptarea inițială, sistemul de control va schimba doar valorile de compensare pentru a evita modificarea relațiilor care trebuie utilizate pentru proceduri suplimentare de îndreptare.

 DR - OVR	+0
 DL - OVR	+0
 DLO	+0
 DLI	+0



Consultați manualul mașinii.

Sistemul de control poate seta marcajul **MESS_OK**, în funcție de modul în care ați măsurat scula de rectificare. Acest marcaj indică faptul că scula a fost măsurată după îndreptarea inițială.

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

11

Funcțiile MOD

11.1 Funcție MOD

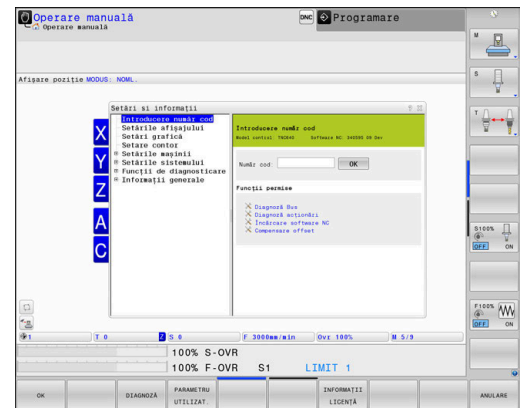
Funcțiile MOD furnizează posibilități de intrare și afișaje suplimentare. În plus, puteți introduce numerele de cod pentru a permite accesul în zonele protejate.

Selectarea funcțiilor MOD

Pentru a deschide meniul MOD, efectuați următorii pași:

MOD

- ▶ Apăsati tasta **MOD**
- ▶ Sistemul de control deschide o fereastră contextuală care afișează funcțiile MOD disponibile.



Schimbarea setărilor

Navigația în meniul MOD este posibilă atât cu mouse-ul, cât și cu tastatura alfabetică.

- ▶ Utilizați tasta TAB pentru a trece de la zona de introducere din fereastra din dreapta la selecțiile de grup și funcții din fereastra din stânga
- ▶ Selectați funcția MOD dorită
- ▶ Comutați la câmpul de introducere cu tasta tab sau tasta ENT
- ▶ Introduceți valoarea necesară a funcției și confirmați cu **OK** sau efectuați o selecție și confirmați cu **Aplicati**



Dacă sunt disponibile mai multe setări posibile, atunci puteți afișa caseta de selecție apăsând tasta **GOTO**.
 Selectați setarea dorită cu tasta **ENT**. Dacă nu doriți să modificați setarea, închideți fereastra cu tasta **END**.

Părăsirea funcțiilor MOD

Pentru a părăsi meniul MOD, procedați după cum urmează:

- ▶ Apăsati tasta soft **END** sau tasta **END**
- ▶ Sistemul de control închide fereastra contextuală.

Prezentarea generală a funcțiilor MOD

Următoarele grupuri cu zone subordonate și funcții sunt disponibile independent de modul de operare selectat:

Introducere număr cod

- Număr cod

Setările afișajului

- Afișare poziție
- Unitatea de măsură (mm/inch) pentru afișarea poziției
- Intrare program pentru MDI
- Afișează ora
- Afișarea liniei de informații

Setări grafică

- Tip model
- Calitate model

Setări contor

- Contorizare momentană
- Valoare țintă pentru contor

Setările mașinii

- Cinematică
- Limite de deplasare
- Fișier cu ordinea sculelor
- Acces extern
- Configurați roata de mână wireless
- Configurați palpatoarele

Setările sistemului

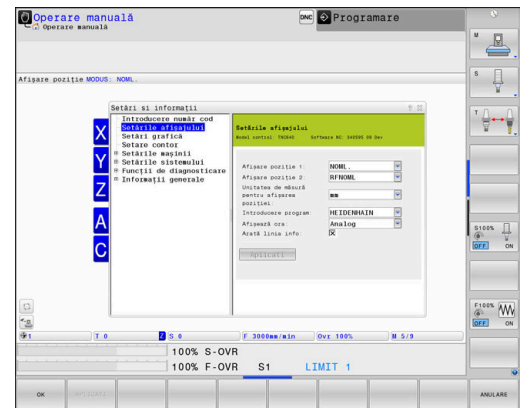
- Setarea orei sistemului
- Definirea conexiunii la rețea
- Rețea: Configurație IP

Funcții de diagnosticare

- Diagnostic magistrală
- TNCdiag
- Diagnostic unitate
- Configurație hardware
- Informații HEROS

Informații generale

- Informații despre versiune
- Informații despre producătorul mașinii
- Informații despre mașină
- Informații despre licență
- Timpii mașinii



Zona **Informații producător M.U.** este disponibilă după ce producătorul mașinii a definit parametrul **CfgOemInfo** (nr. 131700) al mașinii.

Zona **Informații mașină** este disponibilă după ce producătorul mașinii-unelte a definit parametrul **CfgMachineInfo** (nr. 131600).

11.2 Afișarea numerelor software-ului

Aplicație

În zona MOD **Informații versiune** a grupului **Informații generale**, sistemul de control afișează următoarele informații despre software:

- **Model control**: denumirea sistemului de control (gestionat de HEIDENHAIN)
- **NC-SW**: Numărul software-ului NC (gestionat de HEIDENHAIN)
- **NCK**: Numărul software-ului NC (gestionat de HEIDENHAIN)
- **PLC-SW**: Numărul sau numele software-ului PLC (gestionat de producătorul mașinii-unelte)

Producătorul mașinii poate adăuga și alte numere de software, de ex. cel al unei camere conectate.

11.3 Introducerea codului numeric

Aplicație

Sistemul de control necesită un număr de cod pentru următoarele funcții:

Funcție	Număr cod
Selectare parametri utilizator	123
Configurația interfeței Ethernet	NET123
Activarea funcțiilor speciale pe durata programării parametrilor Q	555343
Resetarea numerelor de cod active	0

Sistemul de control afișează, în caseta de dialog cu numărul de cod, dacă tasta CAPS LOCK este activă.

Funcțiile furnizate producătorului mașinii-unelte de către dialogul cu numărul de cod

Cele două taste soft **AJUSTARE ABATERE** și **ACTUALIZARE DATE** apar în meniul MOD al sistemului de control.

Tasta soft **AJUSTARE ABATERE** activează determinarea automată și salvarea ulterioară a unei tensiuni de abatere necesare pentru axele analogice.



Consultați manualul mașinii.

Această funcție poate fi utilizată numai de către personalul instruit!

Tasta soft **ACTUALIZARE DATE** permite producătorului mașinii-unelte să instaleze actualizări software pe sistemul de control.

ANUNȚ

Atenție: Se pot pierde date!

Nerespectarea instrucțiunilor când instalați actualizările poate duce la o pierdere de date.

- ▶ Urmați întotdeauna instrucțiunile atunci când instalați actualizările de software!
- ▶ Consultați manualul mașinii.

11.4 Încărcarea configurației mașinii

Aplicație

ANUNȚ

Atenție: Se pot pierde date!

Funcția **RESTORE** suprascrie în mod irevocabil configurația curentă a mașinii cu fișierele de rezervă. Sistemul de control nu efectuează o copie de rezervă automată înainte de executarea funcției **RESTABILIRE**. Astfel, fișierele curente sunt pierdute definitiv.

- ▶ Efectuați o copie de rezervă a configurației curente a mașinii înainte de funcția **RESTABILIRE**
- ▶ Utilizați această funcție numai după consultarea cu producătorul mașinii-unelte

Producătorul mașinii-unelte vă poate furniza o copie de siguranță care include o configurație a mașinii. După introducerea cuvântului cheie **RESTAURARE**, puteți să restabiliți copia de siguranță pe mașina sau stația de programare.

Pentru a restabili o copie de siguranță, procedați după cum urmează:

- ▶ Selectați funcția MOD **Introducere număr cod**
- ▶ Introduceți cuvântul cheie **RESTAURARE**
- ▶ Apăsăți tasta programabilă **OK**
- ▶ Selectați fișierul de rezervă în gestionarul de fișiere al sistemului de control (de ex., BKUP-2013-12-12_.zip)
- > Sistemul de control deschide fereastra contextuală pentru copia de rezervă.
- ▶ Apăsăți Oprire de urgență
- ▶ Apăsăți tasta programabilă **OK**
- > Sistemul de control începe să restaureze copia de siguranță.

11.5 Selectați afișajul de poziție

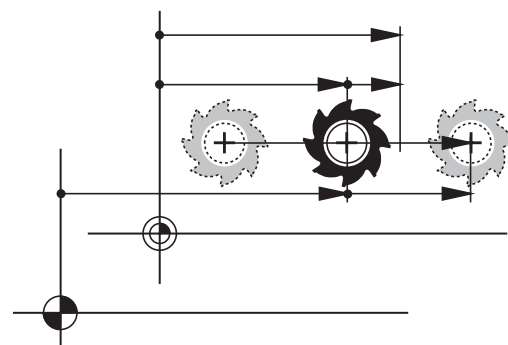
Aplicație



În grupul **Setările afișajului**, puteți influența afișarea coordonatelor pentru modul **Operare manuală** și modurile de operare **Rul. program, secv. integrală** și **Rulare program, bloc unic**:

Ilustrația din partea dreaptă afișează diferitele poziții ale sculei:

- Poziția inițială
- Poziția destinație a sculei
- Originea piesei de prelucrat
- Originea mașinii

Puteți selecta următoarele coordonate pentru afișajele de poziție ale sistemului de control:



Afișare	Funcție
NOML	Poziție nominală: Valoarea comandată curent de sistemul de control
	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;">  Afișajele NOML și ACTL diferă numai în ceea ce privește eroarea următoare. </div>
ACTL	Poziție efectivă; poziție curentă a sculei
	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;">  Consultați manualul mașinii. Producătorul mașinii-unelte definește dacă afișajul ACTL și NOML se abate de la poziția programată prin supradimensionarea DL a apelării sculei. </div>
REF ACTL	Poziție de referință; poziție actuală în raport cu originea mașinii
REF NOML	Poziție de referință; poziție nominală în raport cu originea mașinii
LAG	Servo lag; diferența dintre poziția nominală și cea reală
ACTDST	Distanță până la poziția programată în sistemul coordonatelor de intrare; diferența între poziția actuală și cea de destinație Exemple cu ciclul 11 : <ul style="list-style-type: none"> ▶ Factor de scalare 0,2 ▶ L IX+10 > ACTDST afișează 10 mm. > Factorul de scalare nu are nicio influență. Exemple cu ciclul 11 și plan de lucru înclinat: <ul style="list-style-type: none"> ▶ Înclinați A cu 45° ▶ Factor de scalare 0,2 ▶ L IX+10 > ACTDST afișează 10 mm. > Factorul de scalare și înclinarea nu au nicio influență.

Afișare	Funcție
REFDST	<p>Distanță până la poziția programată în sistemul de coordonate al mașinii; diferența între poziția actuală și cea de destinație</p> <p>Exemple cu ciclul 11:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Factor de scalare 0,2 ▶ L IX+10 > Pe ecranul REFDST apare 2 mm. > Factorul de scalare influențează distanța și, astfel, afișarea. <p>Exemple cu ciclul 11 și plan de lucru înclinat:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Înclinați A cu 45° ▶ Factor de scalare 0,2 ▶ L IX+10 > Afișarea REFDST indică 1.4 mm pe axele X și Z. > Factorul de scalare și înclinarea influențează distanța și, astfel, afișarea.
M118	<p>Traseele de avans transversal au fost executate cu roata de mână care suprapune poziția funcției (M118)</p>



Fila **HR POS** de pe afișajul de stare suplimentar (afișajul **VT** suplimentar) trebuie utilizată pentru suprapunerea roții de mână pe funcția **Setări de program globale**.

Cu funcția MOD **Afișare poziție 1**, puteți selecta afișarea poziției pe afișajul de stare.

Cu funcția MOD **Afișare poziție 2**, puteți selecta afișarea poziției pe afișajul suplimentar de stare.

11.6 Setarea unității de măsură

Aplicație

Utilizați funcția MOD **Unitatea de măsură pentru afișarea poziției** din grupul **Setările afișajului** pentru a seta afișarea coordonatelor în mm sau inch.

- Sistem metric: de ex. $X = 15,789$ (mm), valoarea este afișată cu 3 zecimale
- Sistem imperial: de ex. $X = 0,6216$ (inchi), valoarea este afișată cu 4 zecimale

Dacă afișajul în inch este activ, sistemul de control afișează și viteza de avans în inch/min. Într-un program bazat pe inch, trebuie să înmulțiți viteza de avans cu 10.

11.7 Setări grafice

Utilizați funcția MOD **Parametru simulare** în grupul **Setări grafică** pentru a selecta tipul modelului și calitatea modelului.




Pentru a defini setările grafice, procedați după cum urmează:

- ▶ Selectați grupul **Setări grafică** în meniul MOD
- ▶ Selectați **Tip model**
- ▶ Selectați **Model calitate**
- ▶ Apăsăți tasta soft **APLICATI**
- ▶ Apăsăți tasta soft **OK**.
- > Sistemul de control salvează setările selectate.

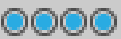
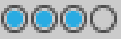


În modul de operare **Test program**, sistemul de control afișează pictogramele setărilor de grafică active.

În funcția MOD **Parametru simulare**, sunt disponibile următoarele setări:

Tip model

Pictogramă	Opțiune	Proprietăți	Aplicație
	3-D	Foarte fidel la detalii, cu consum mare de timp și procesor	Frezare cu degajări, operații de frezare-strunjire
	2,5-D	Rapid	Frezare fără degajări
	Niciun model	Foarte rapid	Grafică liniară

Model calitate

Pictogramă	Opțiune	Proprietăți
	Foarte ridicată	<ul style="list-style-type: none"> ■ Rată ridicată de transfer de date ■ Afișaj precis al geometriei sculei ■ Punctele finale ale blocului și numerele blocurilor pot fi afișate
	Ridică	<ul style="list-style-type: none"> ■ Rată ridicată de transfer de date ■ Afișaj precis al geometriei sculei
	Medie	<ul style="list-style-type: none"> ■ Rată medie de transfer de date ■ Aproximarea geometriei sculei
	Scăzută	<ul style="list-style-type: none"> ■ Rată redusă de transfer de date ■ Aproximare mai puțin precisă a geometriei sculei

Aspecte de avut în vedere pentru Setări grafică

În afara setărilor MOD, programul NC are o influență semnificativă asupra rezultatului simulării. Setarea unei calități maxime a modelului și utilizarea unui program simultan pe 5 axe, cu un număr mare de blocuri NC foarte scurte pot reduce viteza de simulare.

Setarea unei calități reduse a modelului, în schimb, poate duce la un rezultat redus al simulării, deoarece blocurile NC foarte scurte devin invizibile din cauza rezoluției.

HEIDENHAIN recomandă următoarele setări:

- Vizualizarea rapidă a unui program pe 3 axe sau testarea unui program NC pentru fezabilitate
 - **Tip model:** 2.5-D
 - **Model calitate:** mediu
- Testarea programului NC prin intermediul simulării grafice
 - **Tip model:** 3-D
 - **Model calitate:** foarte înaltă

11.8 Setarea contorului




Funcția MOD **Zähler** MOD din grupul **Setare contor** vă permite să modificați citirea curentă a contorului (valoare reală) și valoarea țintă (valoarea nominală).

Pentru a defini contorul, procedați după cum urmează:

- ▶ Selectați grupul **Setare contor** în meniul MOD
- ▶ Definiți **Stadiul actual al contorului**
- ▶ Definiți **Valoare referință pentru contor**
- ▶ Apăsăți tasta soft **APLICATI**
- ▶ Apăsăți tasta soft **OK**
- > Sistemul de control salvează setările selectate.

Sistemul de control aplică valorile definite afișajului de stare.

Următoarele taste soft sunt disponibile în funcțiile MOD **Zähler**:

Tastă soft	Funcție
	Resetare contorizare
	Mărire număr
	Scădere număr

De asemenea, puteți introduce valori direct cu un mouse conectat.

Mai multe informații: "Definirea unui contor", Pagina 373

11.9 Schimbarea setărilor mașinii

Selectarea cinematicii



Consultați manualul mașinii.
Funcția **Cinematică** va fi configurată și activată de către producătorul mașinii-unelte.

ANUNȚ

Pericol de coliziune!

Toată cinematica salvată poate fi de asemenea selectată drept cinematică activă a mașinii. Prin acest mijloc, toate mișcările manuale și operațiile de prelucrare sunt executate folosind cinematica selectată. Toate mișcările axei succesive comportă un risc de coliziune!

- ▶ Utilizați funcția **Cinematică** numai în modul de operare **Rulare test**
- ▶ Utilizați funcția **Cinematică** pentru selectarea cinematicii active a mașinii numai dacă este necesar

Funcția MOD **Cinematică** din grupul **Setările mașinii** permite selectarea unei alte cinematici drept cinematică a mașinii pentru rularea de test. Puteți utiliza această funcție pentru a testa programe NC ale căror cinematici nu corespund cinematicii active a mașinii.

Cinematica diferită trebuie definită și activată de către producătorul mașinii-unelte. Când selectați o cinematică pentru rularea de test, cinematica mașinii nu este afectată.

Pentru a schimba cinematica, procedați după cum urmează:

- ▶ Selectați grupul **Setările mașinii** în meniul MOD
- ▶ Selectați funcția **Cinematică**
- ▶ Selectați cinematica dorită pentru canalul **SIM**
- ▶ Apăsați tasta soft **APLICATI**
- ▶ Apăsați tasta soft **OK**
- > Sistemul de control salvează cinematica selectată pentru modul de operare **Rulare test**.



Asigurați-vă că ați selectat cinematica corectă în modul de operare Rulare test pentru verificarea piesei de prelucrat.

Introducerea limitelor pentru avansul transversal



Consultați manualul mașinii.
Producătorul mașinii-unelte configurează și activează funcția **Limite de deplasare**.

Funcția MOD **Limite de deplasare** din grupul **Setările mașinii** vă permite să limitați traseul efectiv utilizabil al sculei în cadrul cursei maxime de avans transversal a acesteia. Astfel, puteți defini limite de avans transversal pe fiecare axă (de ex., pentru a proteja un cap de indexare împotriva coliziunii).

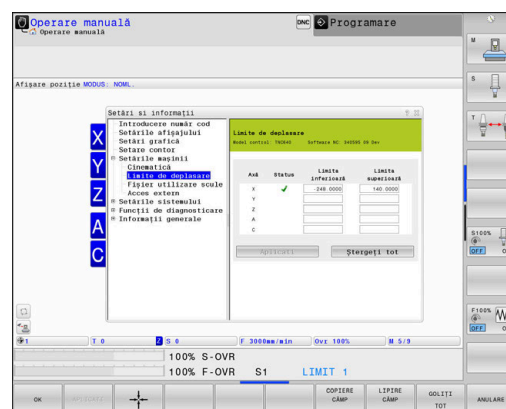
Pentru a defini limitele de avans transversal, procedați după cum urmează:

- ▶ Selectați grupul **Setările mașinii** în meniul MOD
- ▶ Selectați funcția **Limite de deplasare**
- ▶ Definiți o valoare în coloana **Limita inferioară** sau **Limita superioară**
sau
- ▶ Aplicați poziția curentă apăsând pe tasta soft **CAPTARE POZIȚIE EFECTIVĂ**
- ▶ Apăsati tasta soft **APLICATI**
- > Sistemul de control validează valorile definite.
- ▶ Apăsati tasta soft **OK**
- > Sistemul de control salvează limitele de avans transversal definite.



Note privind utilizarea:

- Zona de protecție devine automat activă imediat ce ați setat o limită validă de avans transversal pe o axă. Setările sunt păstrate chiar și după repornirea sistemului de control.
- Singura modalitate de a dezactiva limitele de avans transversal este de a șterge toate valorile sau de a apăsa tasta soft **GOLIȚI TOT**.



Comutator limită de software cu axe modulo:

Dacă setați limite de software pentru axe modulo, asigurați-vă că respectați următoarele condiții de bază:

- Limita inferioară este mai mare de -360° și mai mică de $+360^\circ$
- Limita superioară nu este negativă și mai mică de $+360^\circ$
- Limita inferioară nu este mai mare decât limita superioară
- Diferența dintre limita superioară și limita inferioară este mai mică de 360°

Dacă aceste condiții nu sunt îndeplinite, nu veți putea deplasa axa modulo. TNC 640 afișează un mesaj de eroare.

În cazul în care comutatoarele de limite modulo sunt active, o mișcare este permisă dacă poziția țintă sau o poziție echivalentă este în intervalul permis. Pozițiile echivalente sunt poziții care diferă de pozițiile țintă printr-o abatere de $n \cdot 360^\circ$ (unde n este orice număr întreg). Direcția de mișcare este derivată automat, deoarece întotdeauna există doar o singură poziție echivalentă astfel încât axa să se poate deplasa la—cu excepția descrisă mai jos.

Exemplu:

pentru axa modulo C, comutatoarele de limită au fost stabilite la -80° și $+80^\circ$. Axa este la 0° . Dacă programați **L C +320** acum, axa C se va muta la -40° .

Dacă o axă este poziționată în afara intervalului de comutare a limitei, aceasta poate fi deplasată numai către comutatorul de limită cel mai apropiat.

Exemplu:

comutatoarele de limită au fost setate la -90° și $+90^\circ$. Axa C este la -100° .

În acest caz, axa C trebuie să se miște în direcția pozitivă cu următoarea mișcare, astfel încât deplasarea prin **L C+ 15** să funcționeze, în timp ce **LC-15** ar duce la o încălcare a comutatorului de limită.

Excepție:

axa este poziționată exact în mijlocul intervalului interzis. Astfel, distanța până la ambele comutatoare de limită este aceeași. În acest caz, mișcarea se poate deplasa în orice direcție. Acest lucru duce la situația specială în care axa se poate deplasa pe două poziții echivalente în cazul în care poziția țintă este în intervalul permis. În acest caz, axa va fi mutată în poziția echivalentă cea mai apropiată, adică este folosită calea mai scurtă. Dacă ambele poziții echivalente sunt echidistante (adică la 180° distanță), sistemul de control selectează direcția de mișcare în funcție de valoarea programată.

Exemplu:

Comutatoarele de limită au fost setate la $C-90^\circ$, $C+90^\circ$ și axa este la 180° .

Dacă programați **L C +0**, axa C se va muta la 0. Același lucru este valabil și atunci când programați **L C-360** etc. Cu toate acestea, dacă programați **L C+360** (sau **L C+720** etc.), axa C se va deplasa cu 360° .

Generarea unui fișier de utilizare a sculei



Consultați manualul mașinii.
Funcția de testare a utilizării sculei trebuie activată de către producătorul mașinii.

Cu funcția MOD **Fișier utilizare scule** din grupul **Setările mașinii**, puteți selecta dacă sistemul de control creează un fișier de utilizare a sculei o dată, întotdeauna sau niciodată. Setările pentru rularea de test și modurile de operare pentru rularea programului trebuie definite separat.

Pentru a modifica setările din fișierul de utilizare a sculei, procedați după cum urmează:

- ▶ Selectați grupul **Setările mașinii** în meniul MOD
- ▶ Selectați funcția **Fișier utilizare scule**
- ▶ Selectați setarea pentru **Derularea continuă/pas cu pas a programului**
- ▶ Selectați setarea pentru **Rulare test**
- ▶ Apăsați tasta soft **APLICATI**
- ▶ Apăsați tasta soft **OK**
- ▶ Sistemul de control salvează setările definite.

Permiterea sau restricționarea accesului extern



Consultați manualul mașinii.
Constructorul mașinii-unelte poate configura opțiunile de acces extern.
În funcție de mașină, puteți acorda sau restricționa accesul pentru o aplicație software de diagnosticare sau punere în funcțiune, folosind tasta soft **TNCOPT**.

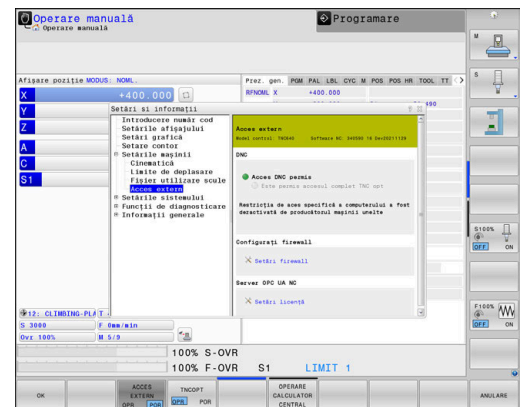
Funcția MOD **Acces extern** din grupul **Setările mașinii** permite refuzul sau acceptarea accesului la sistemul de control. După blocarea accesului extern, nu vă mai puteți conecta la sistemul de control. În acest caz, nu mai este de asemenea posibil schimbul de date prin intermediul unei conexiuni de rețea sau seriale, (de ex., cu software-ul **TNCremo**).

Pentru a bloca accesul extern:

- ▶ Selectați grupul **Setările mașinii** în meniul MOD
- ▶ Selectați funcția **Acces extern**
- ▶ Setati tasta soft **ACCES EXTERN PORNIT/OPRIT** la **OPRIT**
- ▶ Apăsați tasta soft **OK**
- ▶ Sistemul de control salvează setările.



Odată ce accesul este controlat extern, apare următoarea pictogramă:



Controlul accesului specific computerului

În cazul în care constructorul mașinii a setat un control al accesului specific computerului (parametru de mașină **CfgAccessControl** nr. 123400), puteți permite accesul pentru până la 32 de conexiuni autorizate de dvs.

Pentru a crea o conexiune nouă:

- ▶ Apăsați tasta soft **PCT. ADĂUGAȚI**
- > Sistemul de control deschide o fereastră de introducere, pentru introducerea datelor conexiunii.

Setări de acces

Nume gazdă	Numele de gazdă al computerului extern
IP gazdă	Adresă de rețea a computerului extern
Descriere	Informații suplimentare Textul este afișat în lista de prezentări generale.

Tip:

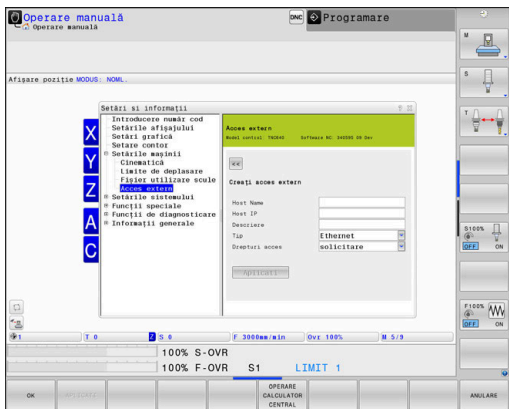
Ethernet	Conexiune de rețea
COM 1	Interfață serială 1
COM 2	Interfață serială 2

Drepturi de acces:

Investig.	Pentru accesul extern, sistemul de control deschide un dialog de interogare
Refuz	Nu se permite accesul prin rețea
Acceptare	Se permite accesul prin rețea, fără interogare

i Când administrarea utilizatorilor este activă, puteți să configurați doar conexiuni de rețea securizate prin SSH. Sistemul de control dezactivează automat conexiunile LSV2 prin intermediul interfețelor seriale (COM1 și COM2) și conexiunile de rețea fără identificarea utilizatorului. Producătorul mașinii utilizează parametrii mașinii **allowUnsecureLsv2** (nr. 135401) și **allowUnsecureRpc** (nr. 135402) pentru a defini dacă sistemul de control dezactivează conexiunile LSV2 sau RPC nesecurizate, chiar dacă gestionarea utilizatorilor nu este activă. Acești parametri ai mașinii sunt incluși în obiectul de date **CfgDncAllowUnsecur** (135400).

Dacă atribuiți dreptul de acces **Cerere** unei conexiuni și dacă accesul este obținut de la această adresă, atunci sistemul de control deschide o fereastră contextuală. Trebuie să decideți dacă permiteți sau respingeți accesul extern în dialog:



Acces extern	Permișiune
Da	Se permite o dată
Întotdeauna	Se permite continuu
Niciodată	Se refuză continuu
Nu	Se refuză o dată



În lista prezentării generale, o conexiune activă este indicată cu un simbol verde.
Conexiunile fără drepturi de acces sunt afișate cu gri în lista de prezentare generală.

Operarea calculatorului gazdă



Consultați manualul mașinii.
Această funcție trebuie să fie activată și adaptată de către producătorul mașinii-unelte.

Cu tasta soft **OPERARE CENTRAL** puteți să transferați comanda la un calculator gazdă extern (de ex., pentru a rula programe NC).

Cerințele care trebuie îndeplinite pentru pornirea modului de computer gazdă sunt următoarele:

- Casetele de dialog, precum **GOTO** sau **Derul fraze**, sunt închise
- Nicio execuție de program nu este activă
- Roată mână inactivă

Pentru a porni modul de calculator gazdă:

- ▶ Selectați grupul **Setările mașinii** în meniul MOD
- ▶ Selectați funcția **Acces extern**
- ▶ Apăsăți tasta soft **OPERARE CENTRAL**
- > Sistemul de control afișează un ecran gol cu fereastra contextuală **Operarea calculator host este activă**.



Producătorul mașinii-unelte poate specifica faptul că modul de computer gazdă poate fi activat automat extern.

Pentru a ieși din modul de calculator gazdă:

- ▶ Apăsăți din nou tasta soft **OPERARE CENTRAL**
- > Sistemul de control închide fereastra contextuală.

Permiterea unei conexiuni securizate

Tasta soft **MANAGEMENT CHEI** deschide fereastra **Certificate și chei**. Această fereastră poate fi folosită pentru a defini setări pentru conexiuni sigure prin SSH.

Mai multe informații: "Autentificarea utilizatorului din aplicații externe", Pagina 560

11.10 Configurați palpatoarele

Introducere



Consultați manualul mașinii.

În parametrul mașinii **CfgHardware** (nr. 100102), producătorul mașinii definește dacă sistemul de control afișează sau ascunde palpatoarele din fereastra **Configurația dispozitivelor**.

Sistemul de control vă permite să configurați și să gestionați mai multe palpatoare. În funcție de tipul palpatorului, aveți la dispoziție următoarele opțiuni pentru configurarea acestuia:

- Palpator TT al sculei cu transmisie radio: configurare cu funcția MOD
- Palpator TT al sculei cu transmisie prin cablu sau infraroșii: configurare cu funcția MOD sau introducere în parametrii mașinii
- Palpator TS 3-D al sculei cu transmisie radio: configurare cu funcția MOD
- Palpator 3-D TS cu transmisie prin cablu sau infraroșii: configurare cu funcția MOD, cu gestionarea sculei sau cu tabelul pentru palpatoare

Mai multe informații: "Tabelul cu palpatoare", Pagina 160

Funcția MOD **Setați sistemul de tastare** MOD din grupul **Setările mașinii** permite configurarea palpatoarelor.

Pentru a deschide funcția MOD **Setați sistemul de tastare**, procedați după cum urmează:

- ▶ Selectați grupul **Setările mașinii** în meniul MOD
- ▶ Selectați funcția **Setați sistemul de tastare**
- > Sistemul de control deschide o fereastră contextuală pe cel de-al treilea desktop.

Configurarea unui palpator cu transmisie radio



Consultați manualul mașinii.

Pentru ca sistemul de control să recunoască palpatorul cu transmisie radio, veți avea nevoie de un transmițător **FN16-D16** cu interfața EnDat.

În funcția MOD **Setați sistemul de tastare**, în partea stângă a ecranului sunt afișate palpatoarele care au fost deja configurate. Dacă nu puteți să vedeți toate coloanele, încă puteți comuta vizualizarea cu bara de defilare sau puteți deplasa linia despărțitoare dintre partea stângă și cea dreaptă a ecranului utilizând mouse-ul.

Pentru a configura un nou palpator wireless:

- ▶ Plasați cursorul pe rândul cu **SE 661**
- ▶ Selectați canalul radio

CONECTAȚI
SISTEM TASTARE
NOU

- ▶ Apăsati tasta programabilă **CONECTAȚI NOU**
- ▶ Sistemul de control afișează pașii următori în dialog
- ▶ Urmăți instrucțiunile din dialog:
 - Scoateți bateria din palpator
 - Introduceți bateria din palpator
- ▶ Sistemul de control se conectează la palpator și creează un rând nou în tabel

Configurarea unui palpator din funcția MOD

Puteți configura un palpator 3-D cu transmisie prin cablu sau prin infraroșii fie în tabelul de palpatoare, în gestionarul de scule sau în funcția MOD **Setați sistemul de tastare**.

Puteți, de asemenea, să definiți palpatoarele sculei prin parametrul mașinii, **CfgTT** (Nr. 122700).

În funcția MOD **Setați sistemul de tastare**, în partea stângă a ecranului sunt afișate palpatoarele care au fost deja configurate. Dacă nu sunt vizibile toate coloanele, puteți comuta vizualizarea cu bara de defilare sau puteți deplasa linia despărțitoare dintre partea stângă și cea dreaptă a ecranului utilizând mouse-ul.

Setarea unui palpator 3-D

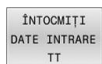
Pentru a configura un nou palpator, procedați după cum urmează:

ÎNTOCMIȚI
DATE INTRARE
TS

- ▶ Apăsati tasta soft **ÎNTOCMIȚI TS**
- ▶ Sistemul de control creează un rând nou în tabel.
- ▶ Dacă este necesar, evidențiați rândul cu cursorul
- ▶ Introduceți datele palpatorului în partea dreaptă
- ▶ Sistemul de control salvează datele introduse în tabelul de palpatoare.

Configurarea unui palpator

Pentru a configura un palpator de scule, procedați după cum urmează:



- ▶ Apăsați tasta soft **ÎNTOCMIȚI TT**
- > Sistemul de control deschide o fereastră contextuală.
- ▶ Introduceți un nume unic pentru palpator
- ▶ Apăsați tasta programabilă **OK**
- > Sistemul de control creează un rând nou în tabel.
- ▶ Dacă este necesar, evidențiați rândul cu cursorul
- ▶ Introduceți datele palpatorului în partea dreaptă
- > Sistemul de control salvează datele introduse în parametrii mașinii.

Palpatorul cu configurarea transmisiei prin radio

În funcția MOD **Setați sistemul de tastare**, sistemul de control afișează informații pentru fiecare palpator în partea dreaptă a ecranului. Unele dintre aceste informații sunt vizibile și configurabile și pentru palpatoarele în infraroșii.

Filă	Palpator TS 3-D	Palpator TT al sculei
Date de lucru	Date din tabelul de palpatoare	Date din parametrii mașinii
Informații despre proiect	Date de conexiune și funcții de diagnosticare	Date de conexiune și funcții de diagnosticare

Puteți modifica datele din tabelul de palpatoare selectând rândul cu cursorul și suprascriind valoarea curentă.

Puteți modifica parametrii mașinii numai după ce introduceți mai întâi numărul de cod.

Schimbarea proprietăților

Pentru modificarea caracteristicilor unui palpator, procedați după cum urmează:

- ▶ Plasați cursorul pe rândul pentru palpator
- ▶ Selectați fila „Proprietăți”
- ▶ Sistemul de control afișează proprietățile palpatorului selectat.
- ▶ Schimbați proprietățile dorite cu tasta soft

Aveți la dispoziție următoarele opțiuni în funcție de rândul pe care se află cursorul:

Tastă soft	Funcție
SELECTARE OSCLARE	Selectați semnalul de palpare
SELECTARE CANAL	Selectați canalul radio Selectați canalul cu cea mai bună transmisie radio și aveți grijă la suprapunerile cu alte mașini sau roți de mână wireless.
SCHIMBARE CANAL	Schimbați canalul radio
INLĂTURARE SISTEM TASTAF	Ștergeți datele palpatorului Sistemul de control șterge intrarea din funcția MOD și tabelul de palpatoare sau din parametrii mașinii.
SCHIMBARE SISTEM TASTAF	Salvați un nou palpator în rândul curent Sistemul de control suprascrie automat numărul de serie al palpatorului înlocuit cu noul număr.

Tastă soft	Funcție
SELECTARE SE	Selectați transmițătorul SE
SELECTARE PUTERE	Selectați puterea semnalului în infraroșii Trebuie să schimbați doar intensitatea semnalului, dacă există interferențe.
SELECTARE PUTERE EMISIE	Selectați puterea semnalului radio Trebuie să schimbați doar intensitatea semnalului, dacă există interferențe.

Setarea de conexiune **Pornire/Oprire** este presetată pe baza tipului de palpator. Sub **Deflecție**, puteți selecta modul în care palpatorul va transmite semnalul în timpul palpării.

Deflecție	Semnificație
IR	Semnal de palpate în infraroșii
Radio	Semnal de palpate radio
Radio + IR	Sistemul de control selectează semnalul de palpate

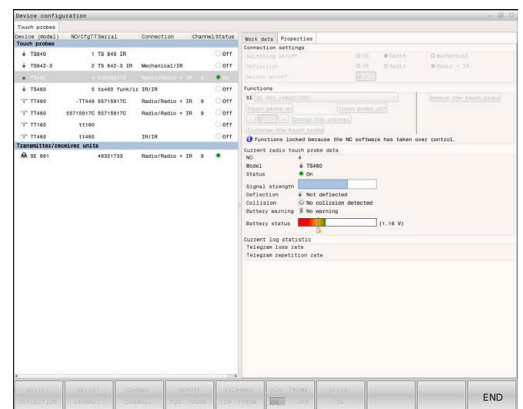
Puteți activa palpatorul per tasta soft în fila „Proprietăți” (de ex., pentru a testa conexiunea radio)

i Dacă activați manual conexiunea radio a palpatorului per tasta soft, atunci semnalul rămâne neschimbat chiar și după o schimbare a sculei. Trebuie să dezactivați din nou manual conexiunea radio.

Datele curente ale palpatorului radio

Sistemul de control afișează următoarele informații în zona „Date curente ale palpatorului radio”:

Afișare	Semnificație
NR.	Numărul din tabelul de palpatoare
Model	Tip palpator
Stare	Palpator activ sau inactiv
Putere semnal	Afișarea puterii semnalului în graficul de bare Sistemul de control afișează cea mai bună conexiune din prezent ca bară completă
Deflecție	Tijă deviată sau nedeviată
Coliziune	Coliziune sau nicio coliziune recunoscută
Stare baterie	Afișarea calității bateriei Dacă încărcarea este mai mică decât bara afișată, atunci sistemul de control emite un avertisment.



11.11 Configurarea roții de mână radio HR 550FS

Aplicație

i Acest dialog de configurare este gestionat de sistemul de operare HEROS.
După schimbarea limbajului conversațional de pe sistemul de control, trebuie să reporniți sistemul de control pentru a activa noul limbaj.

Utilizați tasta soft **CONFIG. FĂRĂ CABLU** pentru a configura roata de mână wireless HR 550FS. Sunt disponibile următoarele funcții:

- Asignarea roții de mână unui suport specific de roată de mână
- Setarea canalului de transmisie
- Analizarea spectrului de frecvențe pentru determinarea canalului de transmisie optimă
- Selectarea puterii transmițătorului
- Informații statistice despre calitatea transmisiei

i Orice schimbări sau modificări care nu au fost aprobate explicit de responsabilul de conformitate pot anula autorizația de operare a dispozitivului.

Acest dispozitiv respectă cerințele Părții 15 a Regulilor FCC și standardele RSS ale Industry Canada pentru echipamente scutite de licență.

Operarea este supusă următoarelor condiții:

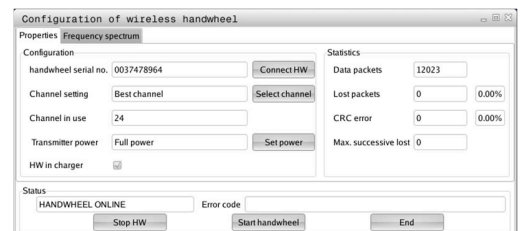
- 1 Dispozitivul nu trebuie să cauzeze interferențe dăunătoare.
- 2 Dispozitivul trebuie să fie tolerant cu toate interferențele pe care le primește, inclusiv cele care îi pot afecta funcționarea.

Asignarea roții de mână unui anumit suport de roată de mână

Pentru a atribui roata de mână unui anumit suport, acesta trebuie să fie conectat la componentele hardware ale sistemului de control.

Pentru a atribui o roată de mână unui anumit suport, procedați după cum urmează:

- ▶ Poziționați roata de mână în suport
- ▶ Selectați grupul **Setările mașinii** în meniul MOD
- ▶ Apăsăți tasta soft **CONFIG**. Tasta soft **CONFIG. FĂRĂ CABLU**
- > Sistemul de control deschide o fereastră contextuală.
- ▶ Selectați butonul **Conectare HW**
- > Sistemul de control salvează numărul de serie al roții de mână wireless inserate și îl afișează în fereastra de configurare din partea stângă a butonului **Conectare HW**.
- ▶ Selectați butonul **END**
- > Sistemul de control salvează configurația.



Setarea canalului de transmisie

Dacă roata de mână wireless este pornită automat, sistemul de control încearcă să selecteze canalul de transmisie care asigură cel mai bun semnal de transmisie.

Pentru a seta manual canalul radio, procedați după cum urmează:

- ▶ Selectați grupul **Setările mașinii** în meniul MOD
- ▶ Apăsați tasta soft **CONFIG**. Tasta soft **CONFIG. FĂRĂ CABLU**
- > Sistemul de control deschide o fereastră contextuală.
- ▶ Selectați fila **Spectru de frecvență**
- ▶ Selectați butonul **Stop HW**
- > Sistemul de control oprește conexiunea la roata de mână wireless și determină spectrul curent de frecvență pentru toate cele 16 canale disponibile.
- ▶ Notați numărul canalului cu cel mai scăzut trafic radio (bara cea mai mică)
- ▶ Selectați butonul **Porn. roată man**
- > Controlul va restabili conexiunea cu roata de mână wireless.
- ▶ Selectați fila **Proprietăți**
- ▶ Selectați butonul **Selectare canal**
- > Sistemul de control afișează numerele tuturor canalelor disponibile
- ▶ Selectați numărul canalului cu cel mai scăzut trafic radio
- ▶ Selectați butonul **END**
- > Sistemul de control salvează configurația.

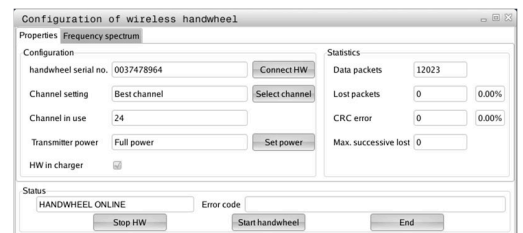
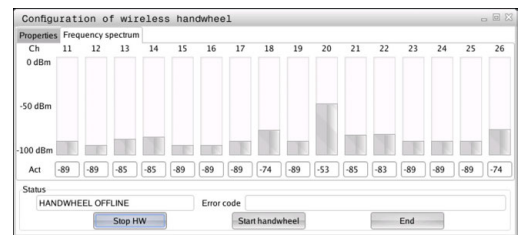
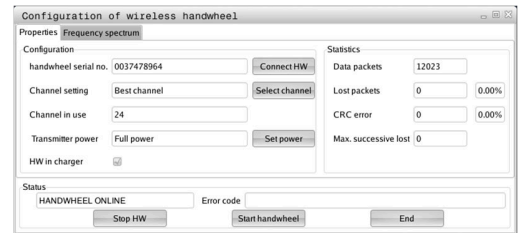
Selectarea puterii transmițătorului



O reducere a puterii de transmisie scade raza de acoperire a roții de mână wireless.

Pentru a seta puterea transmițătorului roții de mână, procedați după cum urmează:

- ▶ Selectați grupul **Setările mașinii** în meniul MOD
- ▶ Apăsați tasta soft **CONFIG**. Tasta soft **CONFIG. FĂRĂ CABLU**
- > Sistemul de control deschide o fereastră contextuală.
- ▶ Selectați butonul **Setare putere**
- > Sistemul de control afișează cele trei setări de putere disponibile.
- ▶ Selectați setarea dorită de putere a transmițătorului
- ▶ Selectați butonul **END**
- > Sistemul de control salvează configurația.



Date statistice

Pentru a afișa datele statistice:

- ▶ Selectați grupul **Setările mașinii** în meniul MOD
- ▶ Apăsați tasta soft **CONFIG**. Tasta soft **CONFIG. FĂRĂ CABLU**
- ▶ Sistemul de control deschide o fereastră contextuală.

În **Statistică**, sistemul de control afișează informații despre calitatea transmisiei.

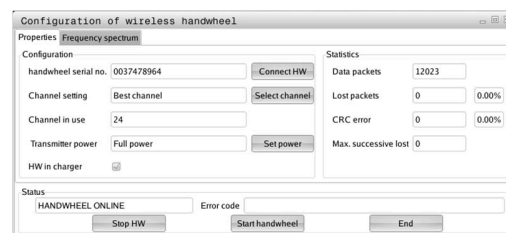
În cazul în care calitatea semnalului recepționat este afectată și nu mai asigură o oprire perfectă și sigură a axelor, roata de mână wireless va efectua o oprire de urgență.

O valoare ridicată pentru **Pierdere max succes**, indică o calitate limitată a recepției. Dacă sistemul de control afișează în mod repetat valori mai mari de 2 în timpul funcționării normale a roții de mână wireless în intervalul dorit de utilizare, există un risc de deconectare nedorită.

În acest caz, încercați să îmbunătățiți calitatea transmisiei selectând alt canal sau măbind puterea transmițătorului.

Mai multe informații: "Setarea canalului de transmisie", Pagina 475

Mai multe informații: "Selectarea puterii transmițătorului", Pagina 475



11.12 Schimbarea setărilor sistemului

Setarea orei sistemului

Cu funcția MOD **Setați sistemul** din grupul **Setările sistemului**, puteți seta fusul orar, data și ora manual sau prin sincronizarea cu un server NTP.

Pentru a seta manual ora sistemului, procedați după cum urmează:

- ▶ Selectați grupul **Setările sistemului** în meniul MOD
- ▶ Apăsați tasta soft **SETARE ORĂ**
- > Sistemul de control deschide o fereastră contextuală.
- ▶ În zona **Fus orar**, selectați fusul orar dorit
- ▶ Apăsați tasta soft **NTP oprit** dacă este necesar
- > Sistemul de control activează caseta de selectare **Setare manuala a fusului orar**.
- ▶ Schimbați data și ora, dacă este necesar
- ▶ Apăsați tasta programabilă **OK**
- > Sistemul de control salvează setările.

Pentru a seta ora sistemului folosind un server NTP, procedați după cum urmează:

- ▶ Selectați grupul **Setările sistemului** în meniul MOD
- ▶ Apăsați tasta soft **SETARE ORĂ**
- > Sistemul de control deschide o fereastră contextuală.
- ▶ În zona **Fus orar**, selectați fusul orar dorit
- ▶ Apăsați tasta soft **NTP pornit**, dacă este necesar
- > Sistemul de control activează caseta de selectare **Sincronizarea orei prin serverul NTP**.
- ▶ Introduceți numele gazdei sau adresa URL a unui server NTP
- ▶ Apăsați tasta soft **Adăugare**
- ▶ Apăsați tasta soft **OK**
- > Sistemul de control salvează setările.

11.13 Funcții de diagnosticare

Diagnoză Bus



Această funcție este protejată de un număr de cod.
Utilizați această funcție doar în urma consultării cu
producătorul mașinii-unelte.

Grupul **Funcții de diagnosticare** din zona MOD **Diagnoză Bus** permite constructorului mașinii-unelte să preia datele sistemului magistralei.

TNCdiag



Utilizați această funcție doar în urma consultării cu
producătorul mașinii-unelte.

Sistemul de control afișează informații de stare și de diagnosticare a componentelor HEIDENHAIN din grupul **Funcții de diagnosticare** al zonei MOD **TNCdiag**.



Pentru informații suplimentare, consultați documentația
TNCdiag.

Configurație hardware



Utilizați această funcție doar în urma consultării cu
producătorul mașinii-unelte.

În grupul **Funcții de diagnosticare** din zona MOD **Configurare Hardware**, sistemul de control afișează configurația hardware nominală, respectiv reală, în **HwViewer**.

În cazul în care sistemul de control detectează o modificare hardware, deschide automat fereastra de eroare. Tastele soft afișate aici permit deschiderea **HwViewer**.

Componenta hardware modificată este evidențiată cu o culoare.

Informații HeROS

În grupul **Funcții de diagnosticare** al zonei MOD **Informații HeROS**, sistemul de control afișează detalii despre sistemul de operare.

În afara informațiilor despre tipul de control și versiunea software, această zonă MOD afișează și valorile curente pentru CPU și utilizarea memoriei.

11.14 Afișarea timpilor de operare

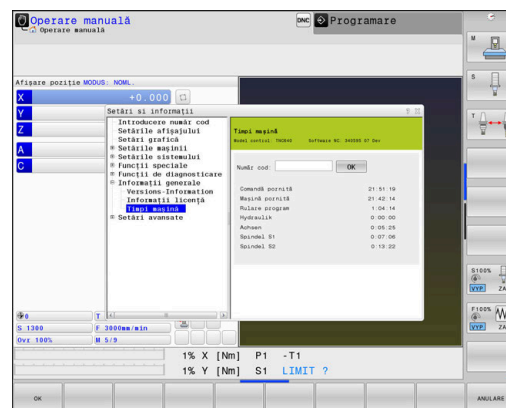
Aplicație

În grupul **Informații generale** al zonei MOD **TIMPI MAȘINĂ**, sistemul de control afișează următorii timpi de operare:

Timpi de operare	Semnificație
Comandă pornită	Timpul de operare al dispozitivului de control de la începerea activității
Mașină pornită	Timpul de operare al mașinii de la începerea activității
Rulare program	Durata funcționării controlate de la începerea activității



Consultați manualul mașinii.
Producătorul mașinii poate furniza afișaje suplimentare pentru timpul de operare.



12

Funcții HEROS

12.1 Remote Desktop Manager (opțiunea 133)

Introducere

Manager desktop la distanță vă permite să afișați unitățile de computer externe pe ecranul sistemului de control care sunt conectate prin Ethernet și pentru a le opera prin intermediul sistemului de control. Puteți, de asemenea, porni programe din HEROS sau afișa pagini web de pe un server extern.

HEIDENHAIN vă oferă IPC 6641 drept computer Windows. Cu ajutorul computerului IPC 6641 Windows, puteți porni și opera aplicații în Windows direct din sistemul de control.

Sunt disponibile următoarele opțiuni de conectare:

- **Windows Terminal Service (RemoteFX()):** afișează, pe sistemul de control, desktopul unui computer Windows aflat la distanță
- **VNC:** conexiune la un computer extern Afișează, pe sistemul de control, desktopul unui computer Windows, Apple sau Unix aflat la distanță
- **Oprirea/Repornirea unui computer:** configurați oprirea automată a unui computer Windows
- **WEB:** disponibil numai pentru specialiști autorizați
- **SSH:** Disponibil numai pentru specialiștii autorizați
- **XDMCP:** Disponibil numai pentru specialiștii autorizați
- **Conexiune definită de utilizator:** disponibil numai pentru specialiști autorizați



HEIDENHAIN asigură o conexiune funcțională între HEROS 5 și IPC 6641.

Nu se oferă niciun fel de garanție pentru alte combinații și conexiuni.



Dacă utilizați un TNC 640 cu control tactil, puteți înlocui unele apăsări de taste cu gesturi.

Mai multe informații: "Operarea ecranului tactil", Pagina 583

Configurarea unei conexiuni: Windows Terminal Service (RemoteFX)

Configurarea unui computer extern

i Pentru conectarea la Windows Terminal Service, nu este necesar să instalați un program software suplimentar pe computerul extern.

Pentru a configura computerul extern, de exemplu unul care rulează sistemul de operare Windows 7, procedați după cum urmează:




- ▶ Apăsați butonul Start din Windows și selectați **Panou de control** din meniul Start.
- ▶ Selectați **Sistem și securitate**
- ▶ Selectați **Sistem**
- ▶ Selectați **Setări la distanță**
- ▶ Sub **Asistență la distanță**, activați **Permiteți conexiuni de asistență la distanță la acest computer**
- ▶ Sub **Desktop la distanță**, selectați **Permiteți conexiuni cu computere care rulează orice versiune Desktop la distanță**
- ▶ Apăsați **OK** pentru a confirma setările

Configurarea sistemului de control

Procedați după cum urmează pentru a configura sistemul de control:

- ▶ Apăsați tasta **DIADUR** pentru a deschide **Meniu HEROS**
- ▶ Selectați **Gestionare desktop la distanță**
- > Sistemul de control deschide **Gestionare desktop la distanță**.
- ▶ Apăsați **Conectare nouă**
- ▶ Apăsați **Windows Terminal Service (RemoteFX())**
- > Sistemul de control deschide fereastra contextuală **Auswahl Server-Betriebssystem**.
- ▶ Selectați sistemul de operare dorit
 - Win XP
 - Win 7
 - Win 8.X
 - Win 10
 - Altă versiune Windows
- ▶ Apăsați **OK**
- > Sistemul de control deschide fereastra contextuală **Editați conexiunea**.
- ▶ Definiți setările de conexiune

Setare	Semnificație	Introducere
Nume conexiune	Numele conexiunii în Manager desktop la distanță	Necesar
	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>i Numele conexiunii poate conține următoarele caractere: A B C D E F G H I J K L M N O P Q R S T U V W X Y Z a b c d e f g h i j k l m n o p q r s t u v w x y z 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 _</p> <p>Când editați o conexiune existentă, sistemul de control va șterge în mod automat toate caracterele nepermise din nume.</p> </div>	
Repornire după oprirea conexiunii	Comportament după deconectare: <ul style="list-style-type: none"> ■ Repornește întotdeauna ■ Nu repornește niciodată ■ Întotdeauna după o eroare ■ Se întreabă după o eroare 	Necesar
Pornire automată la logare	Conexiunea este stabilită automat în timpul pornirii sistemului de control	Necesar
Adăugați la favorite	Pictograma conexiunii din bara de sarcini: <ul style="list-style-type: none"> ▶ Clic cu butonul din stânga al mouse-ului > Sistemul de control comută la desktopul conexiunii. ▶ Clic cu butonul din dreapta al mouse-ului > Sistemul de control afișează meniul conexiunii. 	Necesar
Mutați pe următoarea supraf. de lucru (Workspace)	Numărul desktopului pentru conexiune, desktopurile 0 și 1 sunt rezervate pentru software-ul NC Setare implicită: Al treilea desktop	Necesar
Aprobare memorie USB de masă	Permiteți accesul la dispozitivele de memorie în masă USB conectate	Necesar
Conexiune privată	Conexiunea poate fi văzută și utilizată numai de către creatorul său	Necesar
Calculator	Numele de gazdă sau adresa IP a computerului extern HEIDENHAIN recomandă următoarea setare pentru IPC(6641): IPC6641.machine.net Numele gazdei IPC6641 trebuie alocat către IPC în sistemul de operare Windows pentru această setare.	Necesar
	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>i Codul .machine.net este foarte important în acest context. Când se specifică .machine.net, sistemul de control caută automat interfața Ethernet X116, nu interfața X26; acest lucru reduce timpul necesar pentru acces.</p> </div>	
Nume de utilizator	Numele utilizatorului	Necesar
Parolă	Parola utilizatorului	Necesar
Domeniul Windows	Domeniul computerului extern	Opțional
Mod full screen sau Dimensiune definită de utilizator a ferestrei	Dimensiunea ferestrei conexiunii	Necesar

Setare	Semnificație	Introducere
Extindere multimedia	Permite accelerarea hardware-ului atunci când redați clipuri video Anumite formate, de ex. fișierele MP4, necesită pachetul Fluendo Codec plătit. <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;">  Orice software suplimentar va fi instalat de către producătorul mașinii unealtă. </div>	Opțional
Input Touch screen	Permite funcționarea sistemelor și aplicațiilor multitouch	Opțional
Codificare	Setează criptarea care se potrivește sistemului Windows selectat <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;">  Dacă activați funcția Codificare, trebuie să eliminați intrările -sec-tls -sec-nla din câmpul de introducere Opțiuni suplimentare. Dacă apar probleme, încercați să configurați o conexiune cu funcția de criptare dezactivată. Fișierele jurnal Windows sunt necesare pentru analiză. </div>	Necesar
Ton culoare	Setare pentru afișajul sistemului extern pe sistemul de control	Necesar
Taste active local	Comenzi rapide pentru comutarea automată la următoarea conexiune activă și la următorul spațiu de lucru sau desktop Setare implicită: <ul style="list-style-type: none"> ■ Super_R corespunde tastei DIADUR din dreapta și comută între conexiunile active ■ F12 comută între spațiile de lucru sau desktopuri <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;">  Ecranele tactile nu mai includ tasta F12. Aici, tasta vacantă dintre PGM MGT și ERR este utilizată pentru a comuta între spațiile de lucru sau desktopuri. </div> <p>Puteți ajuta setările implicite sau puteți introduce date suplimentare.</p>	Necesar
Timp maxim de conectare (secunde)	Timp de așteptare pentru conexiune Dacă acest interval de timp ar fi depășit, conexiunea nu ar putea fi stabilă	Necesar

Setare	Semnificație	Introducere
Opțiuni suplimentare	Disponibil numai pentru specialiștii autorizați Linii suplimentare de comandă cu parametri de transfer	Necesar
	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>i Dacă activați funcția Codificare, trebuie să eliminați intrările -sec-tls -sec-nla din câmpul de introducere Opțiuni suplimentare.</p> </div>	
Vizualizare dispozitive USB	Trecerea dispozitivelor USB (precum mouse-ul 3-D pentru utilizarea programelor CAD) conectate la sistemul de control prin computerul Windows În acest scop, este necesară instalarea software-ului Eltima EveUSB pe computerul Windows.	Opțional
	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>i Toate dispozitivele USB trecute prin computer nu sunt disponibile pe sistemul de control cât timp conexiunea la computerul Windows este activă.</p> </div>	

Pentru integrarea IPC 6641, HEIDENHAIN recomandă utilizarea unei conexiuni RemoteFX.

La utilizarea conexiunii RemoteFX, ecranul computerului extern nu este oglindit, ca în cazul VNC. În schimb, este deschis un desktop separat. Desktopul care este activ pe computerul extern la stabilirea conexiunii este apoi blocat și utilizatorul este deconectat. Acest lucru împiedică doi utilizatori să acceseze simultan sistemul de control.

Configurarea unei conexiuni: VNC

Configurarea unui computer extern

i Aveți nevoie de un server VNC suplimentar pentru computerul dvs. extern când încercați să vă conectați la VNC.
Instalați și configurați serverul VNC, de ex. serverul TightVNC, înainte de a configura sistemul de control.

Configurarea sistemului de control

Pentru a configura sistemul de control, procedați după cum urmează:

- ▶ Apăsați tasta **DIADUR** pentru a deschide **Meniu HEROS**
- ▶ Selectați **Gestionare desktop la distanță**
- > Sistemul de control deschide **Gestionare desktop la distanță**.
- ▶ Apăsați **Conectare nouă**
- ▶ Apăsați **VNC**
- > Sistemul de control deschide fereastra contextuală **Editați conexiunea**.
- ▶ Definiți setările de conexiune

Setare	Semnificație	Introducere
Nume conexiune:	Numele conexiunii în Manager desktop la distanță	Necesar
	<p>i Numele conexiunii poate conține următoarele caractere: A B C D E F G H I J K L M N O P Q R S T U V W X Y Z a b c d e f g h i j k l m n o p q r s t u v w x y z 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 _</p> <p>Când editați o conexiune existentă, sistemul de control va șterge în mod automat toate caracterele nepermise din nume.</p>	
Repornire după terminarea conectării:	Comportament după deconectare: <ul style="list-style-type: none"> ■ Repornește întotdeauna ■ Nu repornește niciodată ■ Întotdeauna după o eroare ■ Se întreabă după o eroare 	Necesar
Pornire automată la logare	Conexiunea este stabilită automat în timpul pornirii sistemului de control	Necesar
Adăugați la favorite	Pictograma conexiunii din bara de sarcini: <ul style="list-style-type: none"> ▶ Clic cu butonul din stânga al mouse-ului > Sistemul de control comută la desktopul conexiunii. ▶ Clic cu butonul din dreapta al mouse-ului > Sistemul de control afișează meniul conexiunii. 	Necesar
Mutați pe următoarea suprafață de lucru (Workspace)	Numărul desktopului pentru conexiune, desktopurile 0 și 1 sunt rezervate pentru software-ul NC Setare implicită: Al treilea desktop	Necesar
Aprobare memorie USB de masă	Permiteți accesul la dispozitivele de memorie în masă USB conectate	Necesar

Setare	Semnificație	Introducere
Conexiune privată	Conexiunea poate fi văzută și utilizată numai de către creatorul său	Necesar
Calculator	Numele de gazdă sau adresa IP a computerului extern. În configurația recomandată pentru IPC 6641, este utilizată adresa IP 192.168.254.3	Necesar
Nume de utilizator:	Numele utilizatorului care va fi conectat	Necesar
Parolă	Parola de conectare la serverul VNC	Necesar
Mod full screen sau Mărime fereastră definită de utilizator:	Dimensiunea ferestrei conexiunii	Necesar
Permiteți și alte conexiuni (share)	În plus, acordați altor conexiuni VNC acces la serverul VNC	Necesar
Doar vizualizare (view only)	În modul de afișare, computerul extern nu poate fi acționat	Necesar
Elemente din zona Opțiuni extinse	Disponibil numai pentru specialiștii autorizați	Opțional



Dacă utilizați **Extended Workspace Compact**, selectați funcția **Spațiu de lucru extins, Compact** pentru a activa configurația corespunzătoare pentru conexiunea dvs. Selectând funcția **Spațiu de lucru extins Compact**, veți adapta automat conexiunile la spațiul de lucru suplimentar.

Mai multe informații: "Spațiu de lucru extins compact", Pagina 63

Cu VNC, ecranul computerului extern este oglindit direct. Desktopul activ de pe computerul extern nu este blocat automat.

Cu o conexiune VNC, este de asemenea posibilă oprirea completă a computerului extern prin intermediul meniului Windows. Deoarece computerul nu poate fi resetat printr-o conexiune, acesta trebuie să fie oprit și repornit.

Oprirea sau repornirea unui computer extern

ANUNȚ

Atenție: Se pot pierde date!

Dacă nu opriți corespunzător computerele externe, este posibil ca datele să fie deteriorate sau șterse în mod ireversibil.

- ▶ Configurați oprirea automată a computerului Windows

Pentru a configura sistemul de control:

- ▶ Apăsați tasta **DIADUR** pentru a deschide meniul **Meniu HEROS**
- ▶ Selectați **Gestionare desktop la distanță**
- > Sistemul deschide **Manager desktop la distanță**.
- ▶ Apăsați pe **Conectare nouă**
- ▶ Apăsați pe **Oprirea/Repornirea unui computer**
- > Sistemul de control deschide fereastra contextuală **Editați conexiunea**.
- ▶ Definiți setările de conexiune

Setare	Semnificație	Introducere
Nume conexiune:	Numele conexiunii în Manager desktop la distanță	Necesar
	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>i Numele conexiunii poate conține următoarele caractere: A B C D E F G H I J K L M N O P Q R S T U V W X Y Z a b c d e f g h i j k l m n o p q r s t u v w x y z 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 – Când editați o conexiune existentă, sistemul de control va șterge în mod automat toate caracterele nepermise din nume.</p> </div>	
Repornire după terminarea conectării:	Nu este necesar cu această conexiune	–
Pornire automată la logare	Nu este necesar cu această conexiune	–
Adăugați la favorite	Pictograma conexiunii din bara de sarcini: <ul style="list-style-type: none"> ▶ Clic cu butonul din stânga al mouse-ului > Sistemul de control comută la desktopul conexiunii. ▶ Clic cu butonul din dreapta al mouse-ului > Sistemul de control afișează meniul conexiunii. 	Necesar
Mutați pe următoarea supraf. de lucru (Workspace)	Nu este activ cu această conexiune	–
Aprobare memorie USB de masă	Nu este recomandat cu această conexiune	–
Conexiune privată	Conexiunea poate fi văzută și utilizată numai de către creator	Necesar
Calculator	Numele de gazdă sau adresa IP a computerului extern. În configurația recomandată pentru IPC 6641, este utilizată adresa IP 192.168.254.3	Necesar
Nume utilizator	Numele de utilizator care va fi utilizat pentru stabilirea conexiunii	Necesar
Parolă	Parola de conectare la serverul VNC	Necesar
Domeniu Windows:	Domeniul computerului țintă, dacă este necesar	Opțional
Timp maxim de așteptare (secunde):	O oprire a sistemul de control determină oprirea computerului Windows. Înainte ca sistemul de control să afișeze mesajul Acuma puteți opri. , așteaptă <Timeout> secunde. În timpul așteptării, sistemul de control verifică dacă computerul Windows este în continuare accesibil (portul 445). În cazul în care computerul Windows este oprit înainte de expirarea secundelor de <Timp expirat> , sistemul de control nu va mai aștepta.	Necesar
Timp de așteptare suplimentar:	Timpul de așteptare după ce computerul Windows nu mai este accesibil. Aplicațiile Windows pot întârzia oprirea computerului după închiderea portului 445.	Necesar
Forțare	Închideți toate programele de pe computerul Windows, chiar dacă există ferestre de dialog deschise. Dacă nu se selectează Forțare , Windows așteaptă până la 20 secunde. Aceasta întârzie procesul de oprire sau computerul Windows este oprit înainte ca Windows să se oprească.	Necesar
Repornire	Reporniți computerul Windows	Necesar

Setare	Semnificație	Introducere
Rulați la repornire	Resetați computerul Windows când se resetează sistemul de control. Se aplică numai dacă sistemul de control este resetat cu ajutorul pictogramei de oprire din partea din dreapta jos a barei de sarcini sau dacă este inițiată o repornire ca urmare a unei modificări a setărilor sistemului (de ex. setările de rețea).	Necesar
Rulați la deconectare	Computerul Windows este oprit când este oprit sistemul de control (fără resetare). Acesta este scenariul standard. Nici măcar tasta END nu va mai declanșa o repornire.	Necesar
Elemente din zona Opțiuni extinse	Disponibil numai pentru specialiștii autorizați	Opțional

Inițierea și oprirea conexiunii

După ce a fost configurată o conexiune, această conexiune este afișată ca pictogramă în fereastra **Manager desktop la distanță**.

Când evidențiați o conexiune, elementele de meniu **Porniți conexiunea** și **Terminați conexiunea** devin selectabile.

Dacă desktopul conexiunii externe sau computerul extern este activ, toate acțiunile mouse-ului și tastaturii alfabetice sunt transmise la acesta.

Când este oprit sistemul de operare HEROS 5, toate conexiunile sunt întrerupte automat de către sistemul de control. Rețineți, însă, că numai conexiunea este întreruptă; computerul sau sistemul extern nu va fi oprit automat.

Mai multe informații: "Oprirea sau repornirea unui computer extern", Pagina 488

Procedați după cum urmează pentru a comuta între al treilea desktop și interfața sistemului de control:

- Apăsăți tasta DIADUR din dreapta de pe tastatura alfabetică
- Utilizați bara de activități
- Utilizați tasta modului de operare

Exportul și importul conexiunilor

Funcțiile **Exportați conexiunea** și **Importați conexiunea** vă permit să salvați și să restabiliți conexiunile **Manager desktop la distanță**.



Pentru a crea și edita conexiuni publice atunci când administrarea utilizatorilor este activă, aveți nevoie de rolul HEROS.SetShares. Utilizatorii fără acest rol pot iniția și opri conexiuni publice, dar pot doar importa, crea și edita conexiuni private.

Pentru a exporta o conexiune, procedați astfel:

- ▶ Apăsați tasta **DIADUR** pentru a deschide **Meniu HEROS**
- ▶ Selectați **Gestionare desktop la distanță**
- > Sistemul de control deschide **Gestionare desktop la distanță**.
- ▶ Selectați conexiunea dorită
- ▶ Selectați simbolul săgeată dreapta din bara de meniuri
- > Sistemul de control afișează un meniu de selectare.
- ▶ Selectați **Exportați conexiunea**
- > Sistemul de control deschide o fereastră contextuală.
- ▶ Definiți numele fișierului salvat
- ▶ Selectați fișierul țintă
- ▶ Selectați **Salvare**
- > Sistemul de control salvează datele de conexiune sub numele definit în fereastra contextuală

Pentru a importa o conexiune, procedați astfel:

- ▶ Deschideți **Gestionar desktop la distanță**
- ▶ Selectați simbolul săgeată dreapta din bara de meniuri
- > Sistemul de control afișează un meniu de selectare.
- ▶ Selectați **Importați conexiunea**
- > Sistemul de control deschide o fereastră contextuală.
- ▶ Selectare fișier
- ▶ Selectați **Deschideți**
- > Sistemul de control creează conexiunea sub numele definit inițial în **Gestionar desktop la distanță**.

Conexiuni private

Fiecare utilizator poate crea conexiuni private prin intermediul gestionării administratorilor. O conexiune privată poate fi văzută și utilizată numai de utilizatorul care a creat-o.



- În cazul în care creați conexiuni private înainte de activarea administrării utilizatorilor, aceste conexiuni nu mai sunt disponibile când administrarea utilizatorilor este activă.

Transformați conexiunile private în conexiuni publice sau exportați conexiunile înainte de activarea administrării utilizatorilor.



- Pentru a crea și edita conexiuni publice, aveți nevoie de dreptul HEROS.SetShares. Utilizatorii fără acest drept pot iniția și opri conexiuni publice, dar pot doar importa, crea și edita conexiuni private.

Mai multe informații: "Definiția rolurilor", Pagina 555

Pentru a crea o conexiune privată, procedați astfel:

- ▶ Apăsați tasta **DIADUR** pentru a deschide **Meniu HEROS**
- ▶ Selectați **Gestionare desktop la distanță**
- > Sistemul de control deschide **Gestionare desktop la distanță**.
- ▶ Selectați **Conectare nouă**
- ▶ Selectați conexiunea dorită, de ex., **Oprirea/Repornirea unui computer**
- > Sistemul de control deschide fereastra contextuală **Editați conexiunea**.
- ▶ Definiți setările de conexiune
- ▶ Selectați **Conexiune privată**
- ▶ Apăsați **OK**
- > Sistemul de control creează o conexiune privată.

Sistemul de control semnalizează conexiunile private cu un simbol:

Simbol	Semnificație
	Conexiune publică
	Conexiune privată

Puteți salva conexiunile individual cu ajutorul funcțiilor **Exportați conexiunea**.

Mai multe informații: "Exportul și importul conexiunilor", Pagina 491

Când administrarea utilizatorilor este activă, sistemul de control salvează conexiunile private în directorul **HOME:** al utilizatorului. În cazul în care creați o copie de siguranță cu funcția HEROS **Copiere rezervă NC/PLC**, sistemul de control salvează și conexiunile private. Puteți alege dacă sistemul de control va salva directorul **HOME:** pentru utilizatorul curent sau pentru toți utilizatorii.

12.2 Instrumente suplimentare pentru ITC

Următoarele instrumente suplimentare vă permit să aplicați diferite setări pentru ecranele tactile ale sistemelor ITC conectate.

Sistemele ITC sunt PC-uri industriale care nu au suporturi de stocare proprii și, prin urmare, nu au sisteme de operare instalate. Această caracteristică deosebește sistemele ITC de sistemele IPC.

Sistemele ITC sunt deseori utilizate cu mașinile de mari dimensiuni, de exemplu pentru a clona sistemul de operare real.



Consultați manualul mașinii.
Producătorul mașinii definește și configurează afișarea și funcționarea dispozitivelor ITC și IPC conectate.

Instrument suplimentar	Aplicație
Calibrare ITC	Calibrare în 4 puncte
Gesturi ITC	Configurarea controlului gesturilor
Configurare ecran tactil ITC	Selectarea sensibilității la atingere



Instrumentele suplimentare pentru ITC-uri sunt afișate în bara de sarcini de către sistemul de control numai dacă există ITC-uri conectate.

Calibrare ITC

Utilizând instrumentul suplimentar **Calibrare ITC**, aliniați poziția cursorului mouse-ului cu poziția reală a degetului.

Calibrarea cu instrumentul suplimentar **Calibrare ITC** este recomandată în următoarele cazuri:

- După înlocuirea ecranului tactil
- Atunci când schimbați poziția ecranului tactil (eroare de axă paralelă din cauza unghiului de vizualizare modificat)

Calibrarea include următorii pași:

- ▶ Porniți instrumentul pe sistemul de control folosind bara de sarcini
- > ITC deschide ecranul de calibrare cu patru puncte tactile în colțurile ecranului
- ▶ Atingeți succesiv cele patru puncte tactile afișate
- > ITC închide ecranul de calibrare după finalizarea cu succes a calibrării

Gesturi ITC

Utilizând instrumentul suplimentar **Gesturi ITC**, producătorul mașinii configurează controlul gesturilor de pe ecranul tactil.



Consultați manualul mașinii.
Această funcție poate fi utilizată numai cu acordul producătorului mașinii.

Configurare ecran tactil ITC

Utilizând instrumentul suplimentar **Configurare ecran tactil ITC**, puteți selecta sensibilitatea la atingere a ecranului tactil.

ITC vă oferă următoarele opțiuni:

- **Sensibilitate normală (Cfg 0)**
- **Sensibilitate înaltă (Cfg 1)**
- **Sensibilitate redusă (Cfg 2)**

Utilizați setarea **Sensibilitate normală (Cfg 0)** ca setare standard. Dacă este dificil să operați echipamentul în timp ce purtați mănuși cu această setare, selectați setarea **Sensibilitate înaltă (Cfg 1)**.



Dacă ecranul tactil ITC nu este protejat împotriva picăturilor, selectați setarea **Sensibilitate redusă (Cfg 2)**. Acest lucru va preveni interpretarea de către ITC a picăturilor de apă drept atingeri.

Configurarea include următorii pași:

- ▶ Porniți instrumentul pe sistemul de control folosind bara de sarcini
- > ITC deschide o fereastră contextuală cu trei opțiuni
- ▶ Selectați sensibilitatea la atingere
- ▶ Apăsați butonul **OK**
- > ITC închide fereastra contextuală

12.3 Gestionarul de ferestre



Consultați manualul mașinii.

Producătorul mașinii unelte determină acoperirea funcției și comportamentul gestionarului de ferestre.

Sistemul de control este echipat cu gestionarul de ferestre Xfce. Xfce este o aplicație standard pentru sistemele de operare UNIX și este folosită pentru gestionarea interfețelor utilizator grafice. Sunt posibile următoarele funcții:

- Afișarea unei bare de activități pentru comutarea între diferite aplicații (interfețe cu utilizatorul)
- Gestionarea unui desktop suplimentar pe care pot rula aplicații speciale oferite de producătorul mașinii
- Controlează comutarea între aplicațiile software NC și cele ale producătorului mașinii
- Puteți schimba dimensiunea și poziția ferestrelor pop-up. Sunt, de asemenea, posibile închiderea, minimizarea și restabilirea ferestrelor contextuale



Sistemul de control indică o stea în colțul din stânga sus al ecranului dacă o aplicație a gestionarului de ferestre sau gestionarul de ferestre în sine a cauzat o eroare. În acest caz, comutați la gestionarul de ferestre și corectați problema. Dacă este necesar, consultați manualul aparatului.

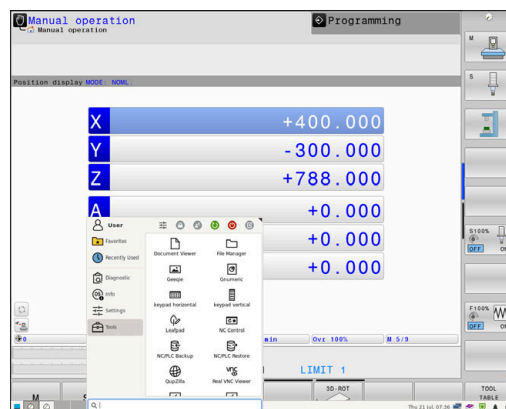
Prezentare generală a barei de sarcini

În bara de sarcini, puteți alege spații de lucru diferite prin clic cu mouse-ul.

Sistemul de control oferă următoarele spații de lucru:

- Spațiul de lucru 1: Mod de operare activ al mașinii
- Spațiul de lucru 2: Mod de operare activ pentru programare
- Spațiul de lucru 3: CAD-Viewer sau aplicații ale producătorului de mașinii (disponibil opțional)
- Spațiul de lucru 4: Afișare și control de la distanță al unităților de computer externe (opțiunea 133) sau al aplicațiilor producătorului de mașini (disponibil opțional)

În plus, puteți selecta și alte aplicații din bara de sarcini, pe care le-ați pornit în paralel cu software-ul de control, de ex. **TNCguide**.



i Toate aplicațiile deschise din partea dreaptă a pictogramei verzi HEIDENHAIN pot fi mutate între spațiile de lucru în orice mod doriți, apăsând și menținând apăsat butonul stâng al mouse-ului.

Faceți clic pe pictograma verde HEIDENHAIN pentru a deschide un meniu în care puteți obține informații, efectua setări sau porni aplicații.

Suprafață	Funcție
Antet	<ul style="list-style-type: none"> ■ Nume de utilizator Mai multe informații: "Current User", Pagina 571 ■ Setări specifice utilizatorului ■ Blocarea afișajului Numai dacă administrarea utilizatorilor este activă ■ Schimbarea utilizatorilor ■ Numai dacă administrarea utilizatorilor este activă ■ Restart ■ Oprire ■ Deconectare Numai dacă administrarea utilizatorilor este activă Mai multe informații: "Schimbarea utilizatorului sau închiderea sesiunii de utilizare", Pagina 567
Navigare	<ul style="list-style-type: none"> ■ Favorite ■ Utilizate recent
Diagnostic	<ul style="list-style-type: none"> ■ GSmartControl: disponibil numai pentru specialiști autorizați ■ HeLogging: definiți setările pentru fișierele de diagnosticare internă ■ HeMenu: disponibil numai pentru specialiști autorizați ■ perf2: verificați încărcarea procesorului și încărcarea procesului ■ Portscan: testați conexiunile active Mai multe informații: "Portscan", Pagina 499 ■ Portscan OEM: disponibil numai pentru specialiști autorizați ■ Terminal: introduceți și executați comenzile consolei ■ TNCdiag: evaluează informațiile de stare și de diagnosticare ale componentelor HEIDENHAIN cu accent pe unități și le prezintă în mod grafic

Suprafață	Funcție
	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 10px;">  Dacă doriți să utilizați TNCdiag, contactați producătorul mașinii. </div> <ul style="list-style-type: none"> ■ TNCscope Software pentru înregistrarea datelor
Setări	<ul style="list-style-type: none"> ■ Screensaver: setați economizorul de ecran Mai multe informații: "Economizor de ecran cu blocare", Pagina 567 ■ Current User Mai multe informații: "Current User", Pagina 571 ■ Date/Time: setați data și ora ■ Firewall: configurați firewallul Mai multe informații: "Firewall", Pagina 511 ■ HePacketManager: disponibil numai pentru specialiști autorizați ■ HePacketManager Custom: disponibil numai pentru specialiști autorizați ■ Language/Keyboards: selectați limba de dialog și versiunea tastaturii sistemului - sistemul de control suprascrie setarea limbii de dialog a interfeței cu utilizatorul atunci când începe setarea de limbă a parametrului mașinii CfgDisplayLanguage (nr. 101300) ■ Network: definiți setările rețelei Mai multe informații: "Interfață Ethernet ", Pagina 522 ■ OEM Function Users: editați utilizatorul funcției producătorului mașinii Mai multe informații: "Utilizatorii funcționali HEIDENHAIN", Pagina 554 ■ OPC UA NC Server Connection Assistant: Stabilirea unei conexiuni OPC UA ■ OPC UA NC Server License: setări licență OPC UA Mai multe informații: "Serverul OPC UA NC (opțiunile 56 - 61)", Pagina 574 ■ PKI Admin Mai multe informații: "PKI Admin", Pagina 579 ■ Printer: configurați și gestionați imprimanta Mai multe informații: "Imprimantă", Pagina 503 ■ SELinux: definiți software-ul de siguranță pentru sistemele de operare bazate pe Linux Mai multe informații: "Software-ul de securitate SELinux", Pagina 538 ■ Shares: conectați și gestionați unități de rețea externe Mai multe informații: "Setări pentru unități de rețea", Pagina 533 ■ UserAdmin: configurați administrarea utilizatorilor Mai multe informații: "Configurarea gestionării utilizatorilor", Pagina 540 ■ VNC: definiți setarea pentru software-ul extern care accesează sistemul de control, de ex. pentru proceduri de întreținere (Virtual Network Computing) Mai multe informații: "VNC", Pagina 505 ■ WindowManagerConfig: disponibil numai pentru specialiști autorizați
Info	<ul style="list-style-type: none"> ■ Despre HeROS: deschideți informațiile despre sistemul de operare al sistemului de control ■ Despre Xfce: Deschideți informații pe Window manager
Tools	<ul style="list-style-type: none"> ■ Oprire: opriți sistemul de control Mai multe informații: "Schimbarea utilizatorului sau închiderea sesiunii de utilizare", Pagina 567 ■ Captură de ecran: Creare captură de ecran

Suprafață	Funcție
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Manager fișiere: disponibil numai pentru specialiști autorizați ■ Vizualizator documente: afișați și imprimați fișiere (de ex., fișiere PDF) ■ Geeqie: deschideți, gestionați și imprimați grafică ■ Gnumeric: deschideți, editați și imprimați tabele ■ keypad horizontal: deschideți tastatura virtuală ■ keypad vertical: deschideți tastatura virtuală ■ Leafpad: deschideți și editați fișierele text ■ Sistem de control NC: Porniți sau opriți software-ul NC independent de sistemul de operare ■ NC/PLC Backup: creați fișiere de rezervă Mai multe informații: "Copiere de rezervă și restabilire", Pagina 508 ■ NC/PLC Restore: restabilirea fișierului de rezervă Mai multe informații: "Copiere de rezervă și restabilire", Pagina 508 ■ QupZilla: browser web alternativ pentru operarea tactilă ■ Real VNC Viewer: definiți setarea pentru software extern care accesează sistemul de control, de ex. în scopuri de întreținere (Virtual Network Computing) ■ Gestionar desktop la distanță (opțiunea 133) Mai multe informații: "Remote Desktop Manager (opțiunea 133)", Pagina 482 ■ Ristretto: deschide grafice ■ TNCguide: apelează sistemul de asistență ■ Tastatură tactilă: Deschideți tastatura pentru operații tactile ■ Browser web: porniți browserul web ■ Xarchiver: extrageți sau comprimați directoare
Căutare	Căutarea textului integral a funcțiilor individuale



Aplicațiile disponibile în secțiunea **Tools** pot fi pornite direct prin selectarea tipului de fișier corespunzător din gestionarul de fișiere al sistemului de control.

Mai multe informații: "Instrumente software pentru administrarea tipurilor externe de fișiere", Pagina 97

Portscan

Funcția PortScan permite căutarea ciclică sau manuală a tuturor porturilor deschise, de intrare TCP și liste UDP din sistem. Toate porturile găsite sunt comparate cu listele albe. Dacă sistemul de control găsește un port care nu este inclus pe listele albe, acesta afișează o fereastră contextuală corespunzătoare.

Diagnosticarea Meniu HEROS conține aplicațiile **Portscan** și **Portscan OEM**. Aplicația **Portscan OEM** poate fi executată numai după introducerea parolei producătorului mașinii.

Funcția **Portscan** caută toate porturile deschise de intrare TCP și UDP din sistem și le compară cu cele patru liste albe salvate în sistem:

- Listele albe interne ale sistemului **/etc/sysconfig/portscan-whitelist.cfg** și **/mnt/sys/etc/sysconfig/portscan-whitelist.cfg**
- Lista albă pentru porturi pentru funcțiile specifice ale producătorului mașinii, de ex. pentru aplicații Python, aplicații externe: **/mnt/plc/etc/sysconfig/portscan-whitelist.cfg**
- Lista albă cu porturi pentru funcțiile specifice clientului: **/mnt/tnc/etc/sysconfig/portscan-whitelist.cfg**

Pentru fiecare element, lista albă specifică tipul de port (TCP/UDP), numărul portului, programul care lucrează cu portul respectiv și comentarii opționale. Dacă funcția de scanare automată a porturilor este activă, pot fi deschise numai porturile deschise în listele albe. Porturile neincluse în liste determină deschiderea unei ferestre de notificare.

Rezultatul scanării este salvat într-un fișier-jurnal (LOG:/portscan/scanlog and LOG:/portscan/scanlogevil) și, dacă sunt găsite porturi noi, care nu sunt incluse într-una dintre listele albe, acestea sunt afișate.

Pornirea manuală a Portscan

Pentru a porni manual **Portscan**:

- ▶ Deschideți bara de sarcini din partea de jos a ecranului
Mai multe informații: "Gestionarul de ferestre", Pagina 495
- ▶ Apăsați butonul verde HEIDENHAIN pentru a deschide **Meniu HEROS**
- ▶ Selectați elementul de meniu **Diagnostic**
- ▶ Selectați elementul de meniu **Portscan**
- ▶ Sistemul de control deschide o fereastră contextuală **HeRos Portscan**.
- ▶ Apăsați butonul **Start**

Pornirea ciclică Portscan

Procedați după cum urmează pentru a porni ciclic, automat, aplicația Portscan:

- ▶ Deschideți bara de sarcini din partea de jos a ecranului
- ▶ Apăsați butonul verde HEIDENHAIN pentru a deschide **Meniu HEROS**
- ▶ Selectați elementul de meniu **Diagnostic**
- ▶ Selectați elementul de meniu **Portscan**
- > Sistemul de control deschide o fereastră contextuală **HeRos Portscan**.
- ▶ Apăsați tasta **Actualizare automată la**
- ▶ Setați intervalul de timp folosind glisorul

Service de la distanță

Împreună cu instrumentul de configurare a serviciului de la distanță, TeleService de la HEIDENHAIN oferă posibilitatea de a stabili conexiuni complete criptate între un computer de serviciu și o mașină.

Pentru a se permite comunicarea între sistemul de control HEIDENHAIN și serverul HEIDENHAIN, sistemul de control trebuie să fie conectat la internet.

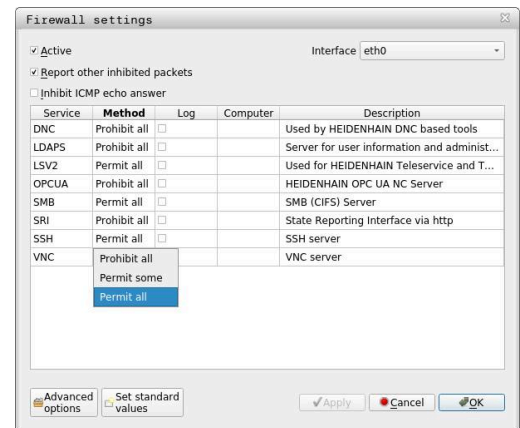
Mai multe informații: "Fereastra Setări de rețea", Pagina 523

În starea de bază, firewallul sistemului de control blochează toate conexiunile de intrare și de ieșire. Prin urmare, setările firewallului trebuie ajustate, iar firewallul trebuie dezactivat pe durata sesiunii de service.

Configurarea sistemului de control

Procedați după cum urmează pentru a dezactiva firewall-ul:

- ▶ Deschideți bara de sarcini din partea de jos a ecranului
- ▶ Apăsați butonul verde HEIDENHAIN pentru a deschide **Meniu HEROS**
- ▶ Selectați elementul de meniu **Setări**
- ▶ Selectați elementul de meniu **Firewall**
- ▶ Sistemul de control deschide caseta de dialog **Setări firewall**.
- ▶ Dezactivați firewallul debifând opțiunea **activ** din fila **Firewall**.
- ▶ Apăsați butonul **Aplicare** pentru a salva setările
- ▶ Apăsați butonul **OK**
- ▶ Firewallul este dezactivat.



Nu uitați să reactivați firewallul la sfârșitul sesiunii de service.



Procedură alternativă pentru dezactivarea Firewall

Diagnosticarea de la distanță prin software-ul TeleService PC utilizează serviciul **LSV2**; prin urmare, acest serviciu trebuie să fie permis în setările firewallului.

Sunt necesare următoarele diferențe față de setările implicite ale firewallului:

- ▶ Setati metoda la **Se permit unele** pentru serviciul **LSV2**
- ▶ Introduceți numele computerului de serviciu în coloana **Computer**

Securitatea accesului este asigurată prin setările de rețea. Securitatea rețelei intră în atribuțiile producătorului mașinii-unelte sau a administratorului de rețea respectiv.

Instalarea automată a unui certificat de sesiune

În timpul instalării software-ului NC, un certificat temporar este instalat automat pe sistemul de control. O instalare, care poate avea forma unei actualizări, poate fi efectuată numai de către un tehnician de service al producătorului mașinii-unelte.

Instalarea manuală a unui certificat de sesiune

Dacă pe sistemul de control nu este instalat un certificat de sesiune valid, trebuie instalat un certificat nou. Contactați tehnicianul de service responsabil pentru a afla ce tip de certificat vă trebuie. Aceștia vă vor furniza un fișier cu un certificat valabil, dacă este necesar.

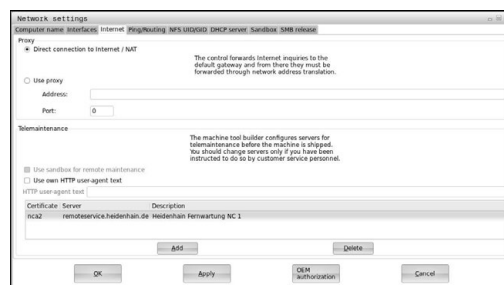
Procedați după cum urmează pentru a instala certificatul pe sistemul de control:

- ▶ Deschideți bara de sarcini din partea de jos a ecranului
- ▶ Apăsați butonul verde HEIDENHAIN pentru a deschide **Meniu HEROS**
- ▶ Selectați elementul de meniu **Setări**
- ▶ Selectați elementul de meniu **Network**
- ▶ Sistemul de control deschide caseta de dialog **Setări de rețea**.
- ▶ Selectați fila **Internet**. Setările din câmpul **Întreținere la distanță** sunt configurate de către producătorul mașinii.
- ▶ Apăsați pe butonul **Adăugați**
- ▶ Selectați fișierul din meniul de selectare
- ▶ Apăsați butonul **Deschidere**
- ▶ Certificatul este deschis.
- ▶ Apăsați tasta soft **OK**.
- ▶ Poate fi necesară repornirea sistemului de control pentru încărcarea setărilor

Inițierea sesiunii de service

Pentru a iniția sesiunea de service, urmați instrucțiunile:

- ▶ Deschideți bara de sarcini din partea de jos a ecranului
- ▶ Apăsați butonul verde HEIDENHAIN pentru a deschide **Meniu HEROS**
- ▶ Selectați elementul de meniu **Diagnostic**
- ▶ Selectați elementul de meniu **Service la distanță**
- ▶ Introduceți **Cheie sesiune** definită de producătorul mașinii



Imprimantă









Funcția **Imprimantă** din **Meniu HEROS** vă permite să adăugați și să gestionați imprimantele.

Afișarea setărilor imprimantei

Pentru a deschide setările imprimantei:

- ▶ Deschideți bara de sarcini din partea de jos a ecranului
- ▶ Apăsați butonul verde HEIDENHAIN pentru a deschide **Meniu HEROS**
- ▶ Selectați elementul de meniu **Setări**
- ▶ Selectați elementul de meniu **Imprimantă**
- > Sistemul de control deschide dialogul **Manager imprimantă Heros**.

Prezentare generală a tastelor soft

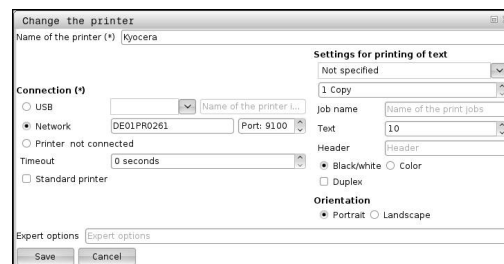
Tastă soft	Funcție	Semnificație
	Generare	Creează o imprimantă
	MODIFICARE	Adaptează proprietățile imprimantei selectate
	COPIERE	Creează o copie a imprimantei selectate La început, copia are aceleași proprietăți precum imprimanta copiată. Această funcție poate fi utilă dacă se tipăresc atât formate de tip portret și peisaj pe aceeași imprimantă
	ȘTERGERE	Șterge imprimanta selectată
	SUS	Selectează o imprimantă
	JOS	
	STARE	Afișează informațiile de stare ale imprimantei selectate
	IMPRIMAȚI O PAGINĂ TEST	Tipărește o pagină de test pe imprimanta selectată

Crearea unei imprimante

Pentru a crea o imprimantă nouă:

- ▶ Introduceți numele imprimantei în dialogul de nume
- ▶ Selectați **Generare**
- > Sistemul de control creează o imprimantă nouă.
- ▶ Apăsați tasta soft **MODIFICARE**
- > Sistemul de control deschide dialogul **Modificați imprimanta**.

Pentru fiecare imprimantă, pot fi setate următoarele proprietăți:



Setare	Semnificație
Numele imprimantei	Personalizați numele imprimantei
Conectare	<p>Selectați conexiunea</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ USB – Alocați aici conexiunea USB. Sistemul de control afișează automat numele. ■ Rețea – Introduceți aici numele de rețea sau adresa IP a imprimantei. În plus, specificați aici portul imprimantei de rețea (implicit: 9100) ■ Imprimanta %1 nu este conectată
Timeout	<p>Întârzie procesul de imprimare</p> <p>Sistemul de control întârzie procesul de imprimare cu numărul presetat de secunde după ce a fost efectuată ultima modificare a fișierului de imprimat în PRINTER.</p> <p>Utilizați această setare dacă fișierul de imprimat este populat cu funcții FN (de ex., în timpul palpării).</p>
Imprimantă standard	<p>Selectați imprimanta implicită</p> <p>La crearea primei imprimante, această setare este introdusă automat.</p>
Setări pentru tipărire text	<p>Aceste setări sunt aplicabile în momentul tipăririi documentelor text:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Dimensiune hârtie ■ Număr de exemplare ■ Nume job ■ Dimensiune font ■ Antet ■ Opțiuni de tipărire (alb-negru, color, duplex)
Orientare	Portret sau peisaj pentru toate fișierele care pot fi imprimate
Opțiuni expert	Disponibil numai pentru specialiștii autorizați

Cerințe cu privire la imprimanta conectată



Imprimanta conectată trebuie să fie compatibilă cu PostScript.

Sistemul de control poate să comunice doar cu imprimantele compatibile cu emularea PostScript, precum KPDŁ3. La unele imprimante, emularea PostScript poate fi setată în meniul imprimantei.

Pentru a modifica setările imprimantei:

- ▶ Selectați meniul imprimantei
- ▶ Selectați setările imprimantei
- ▶ Selectați KPDŁ pentru emulare
- ▶ Confirmați dacă este necesar

Tipărire

Opțiuni de tipărire:

- Copierea fișierului de imprimat în unitatea **PRINTER**:
Fișierul de imprimat este redirecționat automat către imprimanta implicită și este șters din director după ce a fost finalizată sarcina de tipărire.
De asemenea, puteți copia fișierul în sub-directorul imprimantei, dacă doriți să utilizați altă imprimantă decât imprimanta implicită.
- Utilizarea FN 16: funcția F-PRINT

Fișiere care pot fi imprimate:

- Fișiere text
- Fișiere grafice
- Fișiere PDF

VNC

Utilizați funcția **VNC** pentru a configura comportamentul diferiților clienți VNC. Aceasta include, de pildă, operarea prin intermediul tastelor soft, a mouse-ului și a tastaturii alfabetice.

Sistemul de control oferă următoarele opțiuni:

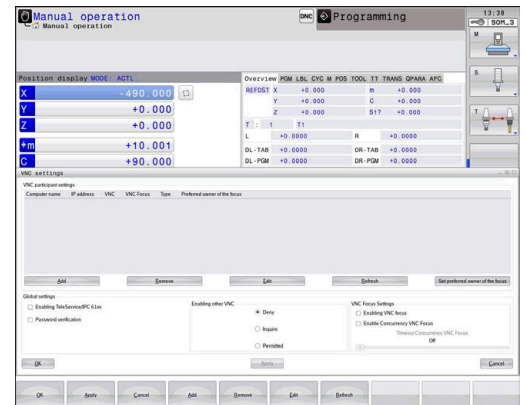
- Lista clienților permiși (nume sau adresă IP)
- Parola pentru conexiune
- Opțiuni suplimentare pentru server
- Setări suplimentare pentru alocarea domeniului de aplicare



Consultați manualul mașinii.

Dacă există mai mulți clienți sau mai multe unități operaționale, procedura de alocare a domeniului de aplicare depinde de conceptul și situația de funcționare a mașinii.

Această funcție trebuie să fie adaptată de către producătorul mașinii.



Deschiderea Setări VNC

Pentru a deschide **Setări VNC**:

- ▶ Deschideți bara de sarcini din partea de jos a ecranului
- ▶ Apăsați butonul verde HEIDENHAIN pentru a deschide **Meniu HEROS**
- ▶ Selectați elementul de meniu **Setări**
- ▶ Selectați elementul de meniu **VNC**
- > Sistemul de control deschide fereastra contextuală **Setări VNC**.

Sistemul de control oferă următoarele opțiuni:

- Adaugă: adăugați un nou vizualizator/client VNC
- Elimină: șterge clientul selectat. Posibil numai pentru clienții introduși manual
- Editare: editați configurația clientului selectat
- Actualizare: actualizează afișajul. Funcția este necesară pentru încercările de conectare în timpul cărora este deschisă fereastra de dialog.

Setări VNC

Dialog	Opțiune	Semnificație
Setări participant VNC	Nume computer	Adresa IP sau numele computerului
	VNC	Conexiunea clientului la vizualizatorul VNC
	Focus VNC	Clientul participă la alocarea domeniului de aplicare
	Tip	<ul style="list-style-type: none"> ■ Manual Client introdus manual ■ Respins Conexiunea clientului respectiv nu este permisă ■ Activați TeleService și clientul IPC prin conexiunea TeleService ■ DHCP Un alt computer care își obține adresa IP de la computerul respectiv
Avertisment firewall		<p>Avertismente și informații privind situația în care protocolul VNC nu a fost autorizat pentru toți clienții VNC din cauza setărilor firewallului de pe sistemul de control.</p> <p>Mai multe informații: "Firewall", Pagina 511.</p>
Setări globale	Permiteți RemoteAccess și IPC	Conexiunea este întotdeauna permisă
	Verificare parolă	Clientul trebuie să introducă o parolă pentru verificare. Dacă această opțiune este activă, parola trebuie introdusă la stabilirea conexiunii.

Dialog	Opțiune	Semnificație
Permite alt VNC	Refuzare	Accesul este respins global pentru toți ceilalți clienți VNC.
	Cerere	În timpul încercărilor de conectare, se deschide fereastra de dialog corespunzătoare.
	Permiteți	Accesul este permis global pentru toți ceilalți clienți VNC.
Setării focus VNC	Permite Focus VNC	Activează alocarea domeniului de aplicare pentru sistemul respectiv. În caz contrar, nu există o alocare centralizată a domeniului de aplicare. Cu setarea implicită, domeniul de aplicare este realocat activ de către proprietarul domeniului de aplicare, prin clic pe simbolul domeniului de aplicare. Acest lucru înseamnă că proprietarul domeniului de aplicare trebuie să elibereze mai întâi domeniul de aplicare prin clic pe simbolul acestuia înainte de ca orice alt client să poată regăsi domeniul de aplicare.
	Face posibil VNC Focus care nu blochează	Cu setarea implicită, domeniul de aplicare este realocat activ de către proprietarul domeniului de aplicare, prin clic pe simbolul domeniului de aplicare. Acest lucru înseamnă că proprietarul domeniului de aplicare trebuie să elibereze mai întâi domeniul de aplicare prin clic pe simbolul acestuia înainte de ca orice alt client să poată regăsi domeniul de aplicare. Dacă se selectează domeniul de aplicare concurent, orice client poate accesa domeniul de aplicare în orice moment, fără a aștepta eliberarea acestuia de către proprietar.
	Limita de timp concură cu Focus VNC	Perioada de timp în care proprietarul curent al domeniului de aplicare poate obiecta la retragerea domeniului de aplicare sau poate împiedica realocarea acestuia. Dacă un client solicită domeniul de aplicare, pe ecranele tuturor clienților apare o fereastră de dialog în care realocarea domeniului de aplicare poate fi refuzată.
Simbolul domeniului de aplicare		Starea actuală a domeniului de aplicare VNC asupra clientului respectiv: domeniul de aplicare este deținut de alt client. Mouse-ul și tastatura alfabetică sunt dezactivate.
		Starea actuală a domeniului de aplicare VNC asupra clientului respectiv: domeniul de aplicare este deținut de clientul actual. Pot fi introduse date.
		Starea actuală a domeniului de aplicare VNC asupra clientului respectiv: Solicitare de la proprietarul domeniului de aplicare să acorde domeniul de aplicare unui alt client. Mouse-ul și tastatura alfabetică sunt dezactivate până ce domeniul de aplicare este alocat în mod clar.

Dacă se selectează **Face posibil VNC Focus care nu blochează**, apare o fereastră contextuală. Această fereastră de dialog vă permite să refuzați alocarea domeniului de aplicare pentru clientul care îl solicită. Dacă nu faceți acest lucru, domeniul de aplicare trece la clientul care îl solicită după scurgerea intervalului de timp setat.



Activați caseta de bifare **Permite Focus VNC** doar în legătură cu dispozitivele HEIDENHAIN prevăzute special în acest sens, de ex., computerele industriale ITC.

Copiere de rezervă și restabilire

Cu funcțiile **Copiere rezervă NC/PLC** și **Restabilire NC/PLC**, puteți să efectuați copii de rezervă și să restabiliți foldere individuale sau întreaga unitate **TNC**. Puteți salva fișierele de rezervă local, pe o unitate din rețea sau pe dispozitive de stocare USB.

Programul de copiere de rezervă generează un fișier ***. tncbck** care poate fi, de asemenea, procesat de către instrumentul PC TNCbackup (parte a TNCremo). Programul de restabilire poate restabili aceste fișiere, precum și pe cele din programele TNCbackup existente. Dacă selectați fișierul ***. tncbck** din Managerul de fișiere al sistemului de control, programul **Restabilire NC/PLC** va fi lansat automat.

Operațiile de copiere de rezervă și restabilire sunt împărțite în mai multe etape. Navigați între aceste etape cu tastele soft **ÎNAINTE** și **ÎNAPOI**. Acțiunile specifice fiecărei etape sunt afișate contextual, ca taste soft.

Deschideți Copiere rezervă NC/PLC sau Restabilire NC/PLC

Pentru a deschide funcția:

- ▶ Deschideți bara de sarcini din partea de jos a ecranului
- ▶ Apăsăți butonul verde HEIDENHAIN pentru a deschide **Meniu HEROS**
- ▶ Selectați elementul de meniu **Scule**
- ▶ Deschideți elementul de meniu **Copiere rezervă NC/PLC** sau **Restabilire NC/PLC**
- > Sistemul de control deschide o fereastră contextuală.

Copierea de rezervă a datelor

Pentru a efectua copii de rezervă ale datelor sistemului de control:

- ▶ Selectați **Copiere rezervă NC/PLC**
- ▶ Selectați tipul
 - Efectuați copii de rezervă ale unității **TNC**:
 - Efectuați o copie de rezervă a structurii arborescente:
Selectați directorul pentru copiere de rezervă din gestionarul de fișiere
 - Efectuați o copie de rezervă a configurației mașinii (numai pentru producătorii de mașini-unealtă)
 - Finalizați copierea de rezervă (numai pentru producătorii de mașini-unelte)
 - Comentariu: Comentariu liber configurabil pentru copierea de rezervă
- ▶ Selectați pasul următor cu tasta soft **ÎNAINTE**
- ▶ Opriți sistemul de control, dacă este necesar, folosind tasta soft **OPRIRE SOFTWARE NC**
- ▶ Definiți regulile de excludere
 - Reguli presetate ale utilizatorului
 - Introduceți-vă propriile reguli în tabel
- ▶ Selectați pasul următor cu tasta soft **ÎNAINTE**
- > Sistemul de control generează o listă de fișiere pentru copierea de rezervă.
- ▶ Verificați lista. Deselectați fișiere, dacă este necesar.
- ▶ Selectați pasul următor cu tasta soft **ÎNAINTE**
- ▶ Introduceți numele fișierului de rezervă
- ▶ Selectați calea de stocare
- ▶ Selectați pasul următor cu tasta soft **ÎNAINTE**
- > Sistemul de control generează fișierul copiei de rezervă.
- ▶ Confirmați cu tasta soft **OK**
- > Sistemul de control încheie procesul de copiere de rezervă și repornește software-ul NC.

Restabilirea datelor

ANUNȚ

Atenție: Se pot pierde date!

Când restabiliți datele (funcția Restabilire), toate datele existente vor fi suprascrise fără o solicitare de confirmare. Sistemul de control nu salvează automat o copie de rezervă a datelor existente înainte de a rula procesul de restabilire. Penele de curent sau alte probleme pot să interfereze cu procesul de restabilire a datelor. În consecință, datele pot fi deteriorate sau șterse în mod ireversibil.

- ▶ Înainte de a începe procesul de restabilire a datelor, efectuați o copie de rezervă a datelor existente

Pentru a restabili datele:

- ▶ Selectați **Restabilire NC/PLC**
- ▶ Selectați arhiva care va fi restabilită
- ▶ Selectați pasul următor cu tasta soft **ÎNAINTE**
- > Sistemul de control generează o listă de fișiere pentru restabilire.
- ▶ Verificați lista. Deselectați fișiere, dacă este necesar.
- ▶ Selectați pasul următor cu tasta soft **ÎNAINTE**
- ▶ Opriți sistemul de control, dacă este necesar, folosind tasta soft **OPRIRE SOFTWARE NC**
- ▶ Extrageți arhiva
- > Sistemul de control restabilește fișierele.
- ▶ Confirmați cu tasta soft **OK**
- > Sistemul de control repornește software-ul NC.




12.4 Firewall

Aplicație

Aveți posibilitatea să configurați un firewall pentru interfața rețelei primare a sistemului de control și un mediu protejat, dacă este necesar. Îl puteți configura astfel încât traficul de rețea de intrare să fie blocat și/sau să fie afișat un mesaj, în funcție de expeditor și de serviciu.

Firewall-ul nu poate fi pornit pentru interfața de rețea secundară a sistemului de control (adică rețeaua mașinii).

Dacă activați firewallul, sistemul de control afișează o pictogramă corespunzătoare în partea din dreapta a barei de sarcini. Simbolul se modifică în funcție de nivelul de siguranță cu care a fost activat firewallul și informează despre nivelul setărilor de siguranță:

Pictogramă	Semnificație
	Nu există încă protecție prin firewall, deși a fost activată conformă configurației. Acest lucru se poate întâmpla, de exemplu, dacă este utilizată o adresă IP dinamică în configurația interfeței de rețea, dar serverul DHCP încă nu a alocat o astfel de adresă.
	Firewall activ cu nivel de securitate mediu
	Firewallul este activat cu un nivel de securitate ridicat Toate serviciile, cu excepția SSH, sunt blocate.



Rugați specialistul în rețele să verifice și, dacă este necesar, să modifice setările standard.

Configurarea firewallului

Pentru a configura firewallul:



- ▶ Deschideți bara de sarcini din partea de jos a ecranului
- ▶ Apăsați butonul verde HEIDENHAIN pentru a deschide **Meniu HEROS**
- ▶ Selectați elementul de meniu **Setări**
- ▶ Selectați elementul de meniu **Firewall**
- > Sistemul de control deschide caseta de dialog **Setări firewall**.

Activați firewall-ul cu setările implicite prestabilite:

- ▶ Setați opțiunea **activ** pentru activarea firewallului
- ▶ Apăsați butonul **Setare valori standard**
- ▶ Confirmați modificările cu funcția **Utilizați**
- > Sistemul de control activează setările implicite recomandate de HEIDENHAIN.
- ▶ Ieșiți din dialog cu funcția **OK**

Setări pentru firewall

Setare	Semnificație
Activ	Activați sau dezactivați firewallul
Interfața	<p>Selectați interfața</p> <p>Selectarea interfeței eth0 corespunde de obicei cu X26 pentru computerul principal MC. eth1 corespunde cu X116.</p> <p>Puteți să verificați interfețele în setările de rețea de pe fila Interfețe. Pentru unitățile de computer cu două interfețe Ethernet, serverul DHCP pentru rețeaua mașinii este activ în mod implicit pentru cea de-a doua interfață non-primară. Cu această setare, firewall-ul nu poate fi activat pentru eth1, deoarece firewall-ul și serverul DHCP se exclud reciproc.</p>
Raportare alte pachete inhibate	<p>Activați firewallul cu un nivel de securitate ridicat</p> <p>Toate serviciile, cu excepția SSH, sunt blocate.</p>
Inhibare răspuns ecou ICMP	Dacă este setată această opțiune, sistemul de control nu mai răspunde la o solicitare PING

Setare	Semnificație
Serviciu	<p>Această coloană conține denumirile prescurtate ale serviciilor care se configurează cu acest dialog. Pentru configurare, aici nu este important unde au fost pornite serviciile.</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ DNC desemnează serviciul pe care serverul DNC îl furnizează prin intermediul protocolului RPC pentru aplicații externe care au fost dezvoltate cu RemoTools SDK (port 19003) <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px 0;">  Pentru informații mai detaliate, consultați manualul RemoTools SDK. </div> <ul style="list-style-type: none"> ■ LDAPS include serverul pe care sunt salvate datele de utilizator și configurația de administrare a utilizatorilor. ■ LSV2 include funcționalitatea pentru TNCremo, Teleservice și alte instrumente PC HEIDENHAIN (port 19000) <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 5px 0;">  Când administrarea utilizatorilor este activă, puteți să configurați doar conexiuni de rețea securizate prin SSH. Sistemul de control dezactivează automat conexiunile LSV2 prin intermediul interfețelor seriale (COM1 și COM2) și conexiunile de rețea fără identificarea utilizatorului. Producătorul mașinii utilizează parametrii mașinii allowUnsecureLsv2 (nr. 135401) și allowUnsecureRpc (nr. 135402) pentru a defini dacă sistemul de control dezactivează conexiunile LSV2 sau RPC nesecurizate, chiar dacă gestionarea utilizatorilor nu este activă. Acești parametri ai mașinii sunt incluși în obiectul de date CfgDncAllowUnsecur (135400). </div> <ul style="list-style-type: none"> ■ OPC UA desemnează serviciul oferit de serverul OPC UA NC (portul 4840) ■ SMB se referă doar la conexiunile SMB care intră (adică dacă se creează o partiție Windows în NC). Conexiunile SMB de ieșire (adică dacă o partiție Windows este conectată la NC) nu sunt afectate de această setare. ■ SSH înseamnă protocol Secure Shell (port 22). Începând cu versiunea HEROS 504, protocolul LSV2 poate fi executat în siguranță, direcționat prin acest protocol SSH dacă administrarea de către utilizator este activă. Mai multe informații: "Autentificarea utilizatorului din aplicații externe", Pagina 560 ■ Protocolul VNC înseamnă acces la conținutul ecranului. Dacă blocați acest serviciu, conținutul ecranului nu mai poate fi accesat, nici chiar cu programele Teleservice de la HEIDENHAIN (de ex., pentru a crea o Captură de ecran) În acest caz, fereastra de dialog de configurare VNC HEROS afișează un avertisment că VNC este dezactivat în firewall.
Metodă:	<p>Configurare accesibilitate</p> <p>În Metodă puteți să configurați dacă serviciul este accesibil:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Interziceți toate nu se poate accesa de către nimeni ■ Permiteți toate nu se poate accesa de către toată lumea ■ Permiteți unele se poate accesa numai de către clienții individuali <p>Dacă setați Permiteți unele, trebuie să specificați și computerul căruia doriți să îi acordați accesul la serviciul respectiv. Dacă nu specificați nimic în Computer, setarea Interziceți toate va deveni automat activă când este salvată configurația.</p>

Setare	Semnificație
Jurnal	Dacă este activă opțiunea Relevați , sistemul de control generează un mesaj roșu când este blocat un pachet de rețea pentru acest serviciu. Sistemul de control afișează un mesaj albastru când a fost acceptat un pachet de rețea pentru acest serviciu.
Calculator	<p>Dacă ați selectat setarea Permiteți unele în Metodă, specificați aici computerele.</p> <p>Computerele pot fi introduse cu adresele IP ale acestora sau cu un nume de gazdă. Separați computerele multiple prin virgule. Dacă utilizați un nume de gazdă, sistemul verifică la închidere sau la salvarea dialogului dacă numele de gazdă poate fi tradus într-o adresă IP. Dacă nu este cazul, este afișat un mesaj de eroare, iar dialogul nu va fi închis.</p> <p>Dacă specificați un nume de gazdă valid, numele de gazdă este tradus într-o adresă IP de fiecare dată când este pornit sistemul de control. Dacă un computer care a fost pornit cu numele său își schimbă adresa IP, ar putea fi necesar să reporniți sistemul de control sau să modificați formal configurația firewallului. În acest caz, sistemul de control utilizează noua adresă IP pentru un nume de gazdă în firewall.</p>
Opțiuni avansate	Aceste setări se adresează exclusiv specialiștilor dvs. în rețele
Setarea valorilor standard	Resetați setările la valorile implicite recomandate de HEIDENHAIN

12.5 Configurarea interfețelor de date

Interfețele seriale de pe TNC 640

TNC 640 utilizează în mod automat protocolul de transmisie LSV2 pentru transferul de date serial. Toți parametrii protocolului LSV2 sunt fixați în mod invariabil, cu excepția ratei de transfer din parametrul mașinii **baudRateLsv2** (nr. 106606).

i Când administrarea utilizatorilor este activă, puteți să configurați doar conexiuni de rețea securizate prin SSH. Sistemul de control dezactivează automat conexiunile LSV2 prin intermediul interfețelor seriale (COM1 și COM2) și conexiunile de rețea fără identificarea utilizatorului. Producătorul mașinii utilizează parametrii mașinii **allowUnsecureLsv2** (nr. 135401) și **allowUnsecureRpc** (nr. 135402) pentru a defini dacă sistemul de control dezactivează conexiunile LSV2 sau RPC nesecurizate, chiar dacă gestionarea utilizatorilor nu este activă. Acești parametri ai mașinii sunt incluși în obiectul de date **CfgDncAllowUnsecur** (135400).

Aplicație

Parametrul mașinii **RS232** (nr. 106700) vă permite să definiți un alt tip de transmisie (interfață). Setările descrise mai jos au efect numai pentru respectiva interfață nou definită.

Pentru a configura o interfață de date:

MOD

- ▶ Apăsați tasta **MOD**
- ▶ Introduceți numărul de cod 123
- ▶ Definiți o interfață în parametrul mașinii **RS232** (nr 106700)

Setarea interfeței RS-232

Pentru a configura interfața RS 232:

- ▶ Deschideți folderul **RS232**
- > Sistemul de control afișează opțiunile pentru setări cu următorii parametri ai mașinii.

Setare RATA DE TRANSFER (rata de transfer nr. 106701)

Utilizați RATA DE TRANSFER pentru a seta rata de transfer pentru date.

Introduceți o valoare între 110 și 115.200 baud.

Setare protocol (protocol nr. 106702)

Protocolul de comunicații controlează fluxul de date al unei transmisii seriale.



Rețineți:

- Setarea **BLOCKWISE** semnifică un tip de transfer de date în care datele sunt transmise grupate în blocuri.
- Setarea **BLOCKWISEnu** corespunde recepției de date în blocuri și execuția simultană a controalelor mai vechi în blocuri. Această funcție nu mai este disponibilă pentru sistemele de control curente.

Setare	Protocolul de transmisie a datelor
STANDARD	Transmisie de date standard Transmisie linie cu linie
BLOCKWISE	Transfer de date pe bază de pachete
RAW_DATA	Transfer fără protocol Transmisie doar caractere

Setare biți de date (dataBits nr. 106703)

Prin setarea biților de date definiți dacă un caracter este transmis cu 7 sau 8 biți de date.

Verificați paritatea (paritatea nr. 106704)

Bitul de paritate definește dacă sunt verificate erorile de transmisie.

Bitul de paritate poate lua trei forme diferite:

Setare	Semnificație
FĂRĂ	Fără paritate Nu există nicio detectare a erorilor.
PAR	Paritate pară Există o eroare dacă receptorul detectează un număr impar de biți în evaluarea sa.
ODD	Paritate impară Există o eroare dacă receptorul detectează un număr par de biți în evaluarea sa.

Setare biți oprire (stopBits nr. 106705)

Bitul de start și unul sau doi biți de oprire permit receptorului să se sincronizeze la fiecare caracter transmis în timpul transferului serial de date.

Setare handshake (flowControl nr. 106706)

Prin handshake, două dispozitive controlează transferul de date dintre ele. Există o deosebire între handshake-ul „software” și „hardware”.

Setare	Semnificație
FĂRĂ	Fără controlul fluxului de date Punerea de acord nu este activă
RTS_CTS	Punere de acord hardware Transmisie oprită de RTS activă
XON_XOFF	Punere de acord software Transfer oprit de DC3 (XOFF) activ

Sistem de fișiere pentru operarea fișierelor (fileSystem nr. 106707)

În **fileSystem** se definește fișierul de sistem pentru interfața serială. Dacă nu aveți nevoie de un sistem special de fișiere, acest parametru al mașinii nu este necesar.

Setare	Semnificație
EXT.	Sistem de fișiere minimal pentru imprimante sau software de transmisie non-HEIDENHAIN. Aceasta corespunde modurilor de operare EXT1 și EXT2 de pe sistemele de control HEIDENHAIN mai vechi.
FE1	Comunicațiile cu software-ul TNCserver sau cu o unitate externă de dischete

Caracterul de verificare a blocurilor (bccAvoidCtrlChar nr. 106708)

Block Check Character (BCC) este un caracter de verificare a blocurilor. BCC este adăugat opțional la un bloc de transfer pentru a simplifica detectarea erorilor.

Setare	Semnificație
ADEVĂRAT	Asigură faptul că BCC nu corespunde unui caracter de control.
FALS	Funcția nu este activă

Starea liniei RTS (rtsLow nr. 106709)

Acest parametru opțional determină nivelul liniei RTS în starea inactivă.

Setare	Semnificație
ADEVĂRAT	Nivelul este scăzut în starea inactivă
FALS	Nivelul este ridicat în starea inactivă

Definirea comportamentului după primirea ETX (noEotAfterEtx nr. 106710)

Acest parametru opțional setează dacă un caracter EOT (sfârșitul transmisiei) trebuie transmis după primirea unui caracter ETX (sfârșitul textului).

Setare	Semnificație
ADEVĂRAT	Caracterul EOT nu este transmis.
FALS	Sistemul de control transmite caracterul EOT.

Setările pentru transmisia de date utilizând TNCserver

Când transmiteți date cu software-ul pentru PC TNCserver, parametrul mașinii **RS232** (nr. 106700) trebuie setat la setările de mai jos:

Parametri	Selecție
Rata transferului de date	Trebuie să fie identică cu setarea din TNCserver
Protocolul de transmisie a datelor	BLOCKWISE
Biții de date din fiecare caracter transferat	7 biți
Tipul de verificare a parității	PAR
Numărul de biți de oprire	1 bit de oprire
Tip de punere de acord	RTS_CTS
Sistemul de fișiere pentru operații cu fișiere	FE1

software-ul pentru transferul de date de la HEIDENHAIN

Aplicație

HEIDENHAIN oferă software-ul TNCremo pentru conectarea unui PC Windows la un sistem de control HEIDENHAIN în vederea transferului de date.

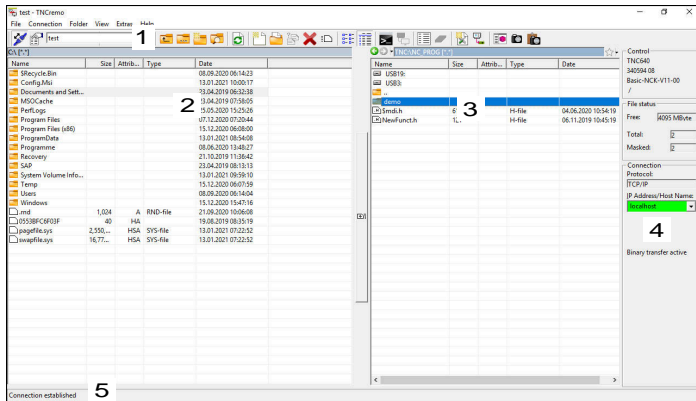
Premise

Cerințele de sistem pentru TNCremo:

- Sistem de operare PC:
 - Windows 7
 - Windows 8
 - Windows 10
- RAM PC: 2 GB
- Spațiu liber disponibil pe hard-disk: 15 MB
- O interfață serială sau o conexiune disponibilă la rețeaua sistemului de control

Funcționalitatea

Software-ul TNCremo pentru transferul de date oferă următoarele zone:



- 1 Bară de instrumente
Această zonă oferă cele mai importante funcții TNCremo.
- 2 Lista de fișiere a PC-ului
În această zonă, TNCremo afișează toate folderurile și fișierele unității conectate (de ex., hard-diskul unui PC Windows sau o unitate flash USB).
- 3 Lista de fișiere a sistemului de control
În această zonă, TNCremo afișează toate folderurile și fișierele unității conectate a sistemului de control.
- 4 Afișare stare
În afișarea de stare, TNCremo afișează informațiile despre conexiunea curentă.
- 5 Stare conexiune
Starea de conexiune indică dacă o conexiune este activă în prezent.



Pentru mai multe informații, consultați sistemul de ajutor integrat din TNCremo.

Puteți deschide funcția de ajutor raportată la context a software-ului TNCremo apăsând tasta **F1**.

Instalarea TNCremo

Pentru a instala TNCremo pe un PC:

- ▶ Porniți programul de instalare SETUP.EXE din Explorer
- ▶ Urmați instrucțiunile programului de instalare

Pornirea TNCremo

Pentru a porni TNCremo în Microsoft Windows 10:

- ▶ Apăsați tasta Windows
- ▶ Selectați folderul HEIDENHAIN
- ▶ Selectați TNCremo
sau
- ▶ Faceți dublu clic pe pictograma TNCremo de pe desktop

Configurarea unei conexiuni

Înainte de conectarea la sistemul de control, trebuie să configurați o conexiune.

Pentru a configura o conexiune:



- ▶ Apăsați butonul **Configurare**
- ▶ TNCremo deschide fereastra **Fereastră de conectare**.
- ▶ Selectați fila **Gestionare**
- ▶ Selectați **Nou...**
- ▶ TNCremo deschide fereastra **Configurare nouă**.
- ▶ Introduceți numele conexiunii
- ▶ Apăsați **OK**
- ▶ TNCremo deschide automat fila **Conexiune**.
- ▶ Selectați **Tip de conexiune**



Dacă utilizați tipul implicit de conexiune, o conexiune de rețea (TCP/IP) este configurată pe interfața Ethernet.

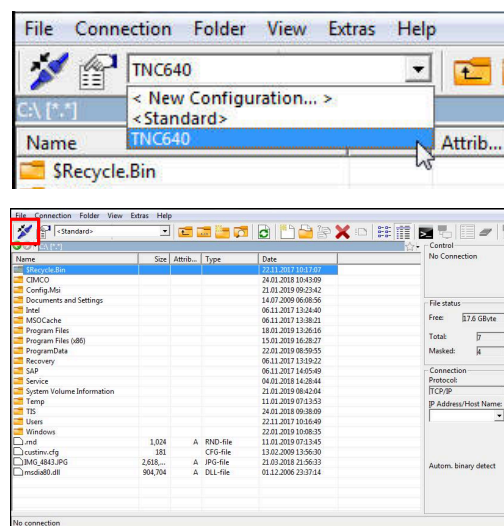
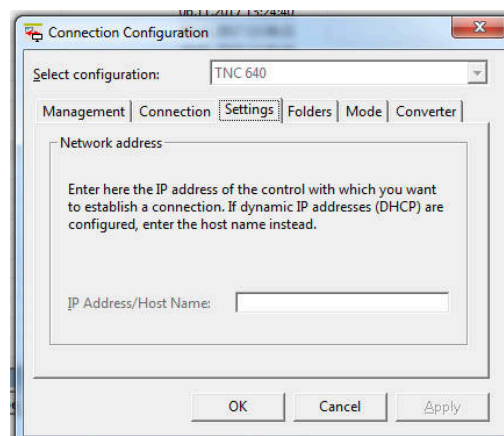
- ▶ Selectați fila **Setări**
- ▶ Introduceți **Adresă IP/nume gazdă** pentru sistemul de control
- ▶ Selectați **OK**
- ▶ TNCremo salvează configurația.

Crearea unei conexiuni la sistemul de control

Odată ce ați configurat o conexiune, puteți conecta PC-ul la sistemul de control.

Configurarea unei conexiuni la sistemul de control:

- ▶ Selectați conexiunea configurată din meniul de selectare
- ▶ Selectați pictograma **Configurare conexiune**
- ▶ Va fi configurată conexiunea la sistemul de control.



Comutarea unității

Puteți să comutați unitatea PC-ului sau unitatea sistemului de control care este afișată în TNCremo.

Pentru a comuta unitatea afișată:

- ▶ Selectați lista de fișiere a PC-ului sau lista de fișiere a sistemului de control:



- ▶ Selectați pictograma **Modificare folder/unitate**
- > TNCremo deschide o fereastră contextuală.
- ▶ Selectați unitatea dorită din meniul de selectare
- ▶ Selectați **OK**
- > TNCremo afișează unitatea selectată.

Note

- Când administrarea utilizatorilor este activă, puteți să configurați doar conexiuni de rețea securizate prin SSH. Sistemul de control dezactivează automat conexiunile LSV2 prin intermediul interfețelor seriale (COM1 și COM2) și conexiunile de rețea fără identificarea utilizatorului.

Producătorul mașinii utilizează parametrii mașinii

allowUnsecureLsv2 (nr. 135401) și **allowUnsecureRpc** (nr. 135402) pentru a defini dacă sistemul de control dezactivează conexiunile LSV2 sau RPC nesecurizate, chiar dacă gestionarea utilizatorilor nu este activă. Acești parametri ai mașinii sunt incluși în obiectul de date **CfgDncAllowUnsecur** (135400).

- Puteți să descărcați versiunea curentă a software-ului TNCremo din **pagina inițială HEIDENHAIN**.

12.6 Interfață Ethernet

Introducere

Sistemul de control este furnizat cu o interfață Ethernet drept caracteristică standard, astfel încât să o puteți integra într-o rețea drept client.

Sistemul de control transmite datele prin interfața Ethernet folosind următoarele protocoale:

- **CIFS** (common internet file system) sau **SMB** (server message block)

Sistemul de control acceptă versiunile 2, 2.1 și 3 ale acestor protocoale.

- **NFS** (network file system)

Sistemul de control acceptă versiunile 2 și 3 ale acestui protocol.



- Protejați-vă datele și sistemul de control rulând mașinile într-o rețea securizată.
- Pentru a evita breșele de securitate, optați pentru versiunile curente ale protocoalelor **SMB** și **NFS**.

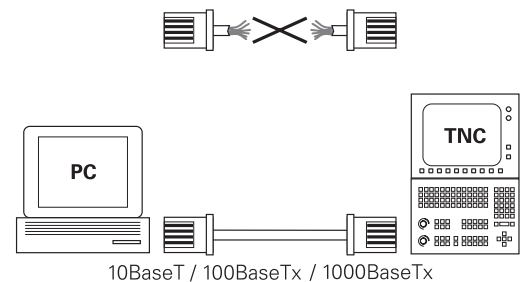
Opțiuni de conexiune

Puteți să integrați interfața Ethernet a sistemului de control în rețea sau să o conectați direct la un PC prin intermediul conexiunii RJ45 X26. Conexiunea este izolată electric de circuitele electronice de control.

Utilizați un cablu cu o pereche de cabluri torsadate pentru a controla sistemul de control la rețeaua dvs.



Lungimea maximă admisibilă a cablului dintre sistemul de control și un nod depinde de nivelul calitativ al cablului, de izolație și de tipul de rețea.



Pictogramă conexiune Ethernet

Pictogramă Semnificație



Conexiune Ethernet

Sistemul de control afișează pictograma în partea de jos, chiar în bara de sarcini.

Mai multe informații: "Prezentare generală a barei de sarcini", Pagina 496

Când faceți clic pe pictogramă, sistemul de control deschide o fereastră contextuală. Fereastra contextuală conține următoarele informații și funcții:

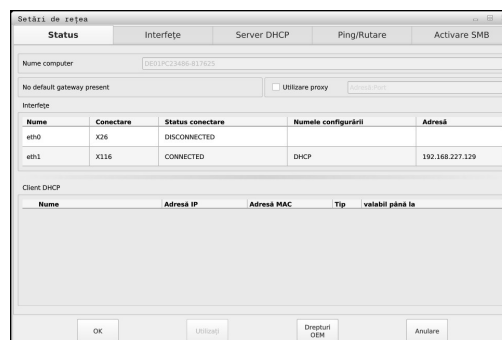
- Rețele conectate
Puteți deconecta conexiunea la rețea. Selectați numele rețelei pentru reconectare.
- Rețele disponibile
- Conexiuni VPN
În prezent nu există nicio funcție

Fereastra Setări de rețea

În fereastra **Setări de rețea** puteți defini setările pentru interfața Ethernet a sistemului de control.



Sistemul de control trebuie configurat de către un specialist.



Status

Fila **Status** conține următoarele informații și setări:

Domeniu	Informații sau setare
Domeniu	Sistemul de control afișează numele sub care este vizibil sistemul de control în rețeaua companiei. Puteți să modificați numele.
Gateway implicit	Sistemul de control afișează gateway-ul implicit și interfața Ethernet utilizate.
Utilizare proxy	Puteți să definiți adresa și portul unui server proxy din rețea.
Interfețe	<p>Sistemul de control afișează o prezentare generală a interfețelor Ethernet disponibile. Dacă nu există nicio conexiune la rețea, tabelul este gol.</p> <p>Sistemul de control afișează următoarele informații în tabel:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Nume, de ex., eth0 ■ Conectare, de ex. X26 ■ Status conectare, de ex., CONECTAT ■ Numele configurării, de ex., DHCP ■ Adresa, de ex., 10.7.113.10 <p>Mai multe informații: "Fila Interfețe", Pagina 526</p>

Domeniu	Informații sau setare
Client DHCP	<p>Sistemul de control afișează o prezentare generală a dispozitivelor care au primit o adresă IP dinamică în rețeaua mașinii. Dacă nu există conexiuni la alte componente de rețea ale rețelei mașinii, tabelul este gol.</p> <p>Sistemul de control afișează următoarele informații în tabel:</p> <ul style="list-style-type: none">■ Nume Numele gazdei și starea de conexiune a mașinii. Sistemul de control afișează următoarea stare de conexiune:<ul style="list-style-type: none">■ Verde: Conectat■ Roșu: Fără conexiune■ Adresă IP Adresa de rețea alocată dinamic a dispozitivului■ Adresa MAC Adresa fizică a dispozitivului■ Tip Tipul de conexiune Sistemul de control afișează următoarele tipuri de conexiuni:<ul style="list-style-type: none">■ TFTP■ DHCP■ valabil până la Ora până la care este validă adresa IP fără să fie reînnoită. <p>Producătorul mașinii poate efectua setările pentru aceste dispozitive. Consultați manualul mașinii.</p>

Fila Interfețe

Sistemul de control afișează interfețele Ethernet disponibile în fila **Interfețe**.

Fila **Interfețe** conține următoarele informații și setări:

Coloană	Informații sau setare
Nume	Sistemul de control afișează numele interfeței Ethernet. Puteți să activați sau să dezactivați conexiunea prin intermediul unui comutator.
Conectare	Sistemul de control afișează numărul conexiunii de rețea.
Status conectare	<p>Sistemul de control afișează starea de conectare a interfeței Ethernet.</p> <p>Pot fi afișate următoarele stări ale conexiunii:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ CONECTAT Conectat ■ DECONNECTAT Conexiune separată ■ ÎN CURS DE CONFIGURARE Adresa IP este în curs de obținere de la server ■ NOCARRIER Niciun cablu prezent
Numele configurării	<p>Puteți să executați următoarele funcții:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Selectați un profil pentru interfața Ethernet În setarea implicită din fabrică, sunt disponibile două profiluri: <ul style="list-style-type: none"> ■ DHCP-LAN: Setările pentru interfața standard pentru o rețea standard a companiei ■ MachineNet: Setările pentru a doua interfață Ethernet, opțională; pentru configurarea rețelei mașinii ■ Reconectați interfața Ethernet cu Reconectare ■ Editați profilul selectat <p>Mai multe informații: "Configurarea rețelei cu Configurare avansată de rețea", Pagina 529</p>

Sistemul de control oferă suplimentar următoarele funcții:

■ Setare valori standard

Sistemul de control deschide o fereastră contextuală. Puteți importa și activa profiluri pe care le-ați exportat sau care au fost deja introduse în setarea implicită din fabrică.

■ Numele configurării

Puteți să adăugați, să editați sau să eliminați profilurile pentru conexiunea de rețea.

Sistemul de control acceptă exclusiv tipul de conexiune **Ethernet**.

Mai multe informații: "Configurarea rețelei cu Configurare avansată de rețea", Pagina 529

Server DHCP

Producătorul mașinii poate utiliza fila **Server DHCP** din sistemul de control pentru a configura un server DHCP în rețeaua mașinii. Cu ajutorul acestui server, sistemul de control poate stabili conexiunile cu alte componente de rețea ale rețelei mașinii, de ex., cu computerele industriale.

Consultați manualul mașinii.

Ping/Rutare

Puteți să verificați conexiunea de rețea în fila **Ping/Rutare**.

Fila **Ping/Rutare** conține următoarele informații și setări:

Domeniu	Informații sau setare
Ping	<p>Adesă: Port și Adresă:</p> <p>Puteți să introduceți adresa IP a computerului și, posibil, numărul portului pentru verificarea conexiunii de rețea.</p> <p>Introducere: patru valori numerice separate prin puncte și, dacă este necesar, un număr de port separat prin două puncte (de ex., 10.7.113.10:22)</p> <p>Ca alternativă, puteți să introduceți numele computerului a cărui conexiune doriți să o verificați.</p> <p>Pornirea și oprirea testului</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Butonul Pornire: pornește testul Sistemul de control afișează informațiile de stare în câmpul ping. ■ Butonul Stop: oprește testul
Rutare	<p>Sistemul de control afișează informațiile de stare ale sistemului de operare cu privire la rutarea curentă pentru administratorii de rețea.</p>

fila partiție SMB

Fila **Activare SMB** este inclusă doar în legătură cu o stație de programare VBox.

Când caseta de bifare este activă, sistemul de control eliberează zonele sau partițiile protejate de un număr de cod pentru Explorer pe PC-ul Windows utilizat, de ex., **PLC**. Puteți să activați sau să dezactivați caseta de bifare doar dacă utilizați numărul de cod al producătorului mașinii.





În **Panoul de control TNC VBox**, selectați o literă de unitate în cadrul filei **Partiție NC** pentru a afișa partiția selectată și apoi conectați unitatea cu **Conectare**. Gazda afișează partițiile stației de programare.



Mai multe informații: Stația de programare pentru controalele de frezare
Descărcați documentația împreună cu software-ul stației de programare.

Deschiderea ferestrei Setări de rețea

Pentru a deschide setările generale de rețea:

- ▶  Apăsați tasta **MOD**
- ▶ Introduceți numărul de cod NET123.
- ▶  Apăsați tasta **PGM MGT**
- ▶  Apăsați tasta programabilă **REȚEA**
- ▶  Apăsați tasta soft **CONFIG. REȚEA**
- > Sistemul de control deschide fereastra **Setări de rețea**.

Exportul și importul unui profil de rețea

Pentru a exporta un profil de rețea:

- ▶ Deschideți fereastra **Setări de rețea**
- ▶ Selectați **Exportați configurația**
- > Sistemul de control deschide o fereastră.
- ▶ Selectați profilul de rețea dorit
- ▶ Apăsați **OK**
- > Sistemul de control salvează profilul de rețea în directorul **TNC:/etc/sysconfig/net**.



Nu puteți exporta profiluri **DHCP** sau **eth1**.

Pentru a importa un profil de rețea exportat:

- ▶ Deschideți fereastra **Setări de rețea**
- ▶ Selectați fila **Interfețe**
- ▶ Selectați **Setare valori standard**
- > Sistemul de control deschide o fereastră.
- ▶ Selectați **Utilizator**
- ▶ Selectați profilul de rețea dorit
- ▶ Apăsați **OK**
- > Sistemul de control deschide o fereastră cu un mesaj.
- ▶ Apăsați **OK**
- > Sistemul de control importă și activează profilul de rețea selectat.
- ▶ Poate fi necesar să reporniți sistemul de control

Note

- Preferabil, reporniți sistemul de control după efectuarea modificărilor în setările de rețea.
- Sistemul de operare HEROS gestionează fereastra **Setări de rețea**. Trebuie să reporniți sistemul de control pentru a schimba limbajul conversațional HEROS.

Mai multe informații: "Schimbarea limbajului conversațional HEROS", Pagina 581

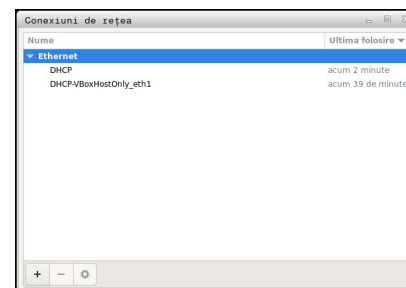
Configurarea rețelei cu Configurare avansată de rețea

Aplicație

Utilizând **Configurare avansată de rețea**, puteți să adăugați, să editați sau să eliminați profilurile pentru conexiunea de rețea.

Descrierea funcțiilor

Când selectați aplicația **Configurare avansată de rețea** din meniul HEROS, sistemul de control deschide fereastra **Conexiuni de rețea**.



Fereastra **Conexiuni de rețea**

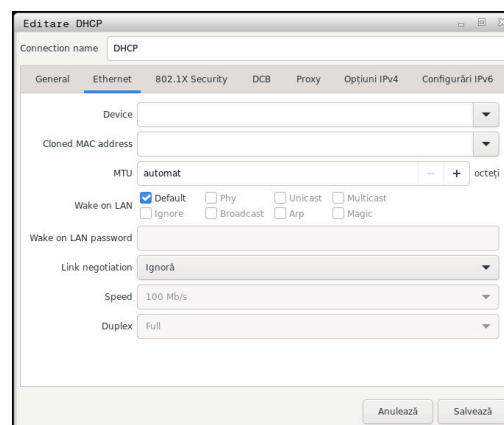
Simbolurile din fereastra **Conexiuni rețea**

Următoarele simboluri sunt afișate în fereastra **Conexiuni rețea**:

Pictogramă	Funcție
+	Adăugați conexiunea la rețea
—	Eliminați conexiunea la rețea
⚙️	<p>Editați conexiunea la rețea</p> <p>Sistemul de control deschide fereastra Editare conexiune la rețea.</p> <p>Mai multe informații: "Fereastra Editare conexiune la rețea", Pagina 529</p>

Fereastra Editare conexiune la rețea

În fereastra **Editare conexiune la rețea**, sistemul de control afișează numele conexiunii pentru conexiunea la rețea în zona superioară. Puteți să modificați numele.



Fereastra **Editare conexiune la rețea**

Fila **General**

Fila **General** conține următoarele setări:

Setare	Semnificație
Conectează automat	<p>Dacă utilizați mai multe profiluri, puteți defini aici o ordine a priorității pentru conexiune.</p> <p>Sistemul de control conectează mai întâi rețeaua cu cea mai mare prioritate.</p> <p>Intrare: -999...999</p>
V-ați conectat la rețeaua cu fir.	Aici puteți să activați rețeaua selectată pentru toți utilizatorii.
Automaticly connect to VPN	În prezent nu există nicio funcție
Conexiune:	În prezent nu există nicio funcție

Fila **Ethernet automat**Fila **Ethernet automat** conține următoarele setări:

Setare	Semnificație
Serviciu:	Aici puteți selecta interfața Ethernet. Dacă nu selectați o interfață Ethernet, acest profil poate fi utilizat pentru orice interfață Ethernet. Selecția prin intermediul unei ferestre de selecție
Adresa MAC clonată:	În prezent nu există nicio funcție
MTU:	Aici puteți defini dimensiunea maximă a pachetelor în octeți. Valoare introdusă: Automat, 1...10000
Parola pentru cheia privată:	În prezent nu există nicio funcție
Wake-on-LAN password	În prezent nu există nicio funcție
Link negotiation	Aici trebuie să configurați setările pentru conexiunea Ethernet. <ul style="list-style-type: none"> ■ Ignoră Rețineți configurațiile deja existente pe dispozitiv. ■ Automat Setările pentru viteză și duplex sunt configurate automat pentru conexiune. ■ Manual Configurați manual setările pentru viteză și duplex pentru conexiune. Selecția prin intermediul unei ferestre de selecție
Viteză	Aici trebuie să selectați setările de viteză: <ul style="list-style-type: none"> ■ 10 Mb/s ■ 100 Mb/s ■ 1 Gb/s ■ 10 Gb/s Numai dacă s-a selectat Link negotiation Manual Selecția prin intermediul unei ferestre de selecție
Full duplex	Aici trebuie să selectați setarea pentru duplex: <ul style="list-style-type: none"> ■ Half ■ Full Numai dacă s-a selectat Link negotiation Manual Selecția prin intermediul unei ferestre de selecție

Fila **Securitate 802.1X**

În prezent nu există nicio funcție

Fila **DCB**

În prezent nu există nicio funcție

Fila Proxy

În prezent nu există nicio funcție

Fila **Opțiuni IPv4**

Fila **Opțiuni IPv4** conține următoarele setări:

Setare	Semnificație
Metodă:	<p>Aici trebuie să selectați o metodă de conectare la rețea</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Automată (DHCP) Dată rețeaua utilizează un server DHCP pentru alocarea adresei IP ■ Doar adrese primite automat (DHCP) Dacă rețeaua utilizează un server DHCP pentru alocarea adresei IP, dar dvs. alocați manual serverul DNS ■ Manual Alocați manual adresa IP ■ Doar legătură locală În prezent nu există nicio funcție ■ Partajată cu alte calculatoare În prezent nu există nicio funcție ■ Dezactivat Dezactivare IPv4 pentru această conexiune
Automat, doar adresele	<p>Aici puteți adăuga adrese IP statice care vor fi configurate în plus față de adresele IP care sunt alocate automat.</p> <p>Numai cu Metodă: Manual</p>
Servere DNS:	<p>Aici puteți adăuga adresele IP ale serverelor DNS care sunt utilizate pentru a rezolva numele computerelor.</p> <p>Separați mai multe adrese IP prin virgule.</p> <p>Numai cu Metodă: Manual și Doar adrese primite automat (DHCP)</p>
Domenii de căutare:	<p>Aici puteți adăuga domenii utilizate de numele computerelor.</p> <p>Separați mai multe domenii prin virgule.</p> <p>Numai cu Metodă: Manual</p>
ID client DHCP:	<p>În prezent nu există nicio funcție</p>
Necesită adresare IPv4 pentru a completa această conexiune	<p>În prezent nu există nicio funcție</p>

Fila **Setări IPv6**

În prezent nu există nicio funcție

Setări pentru unități de rețea



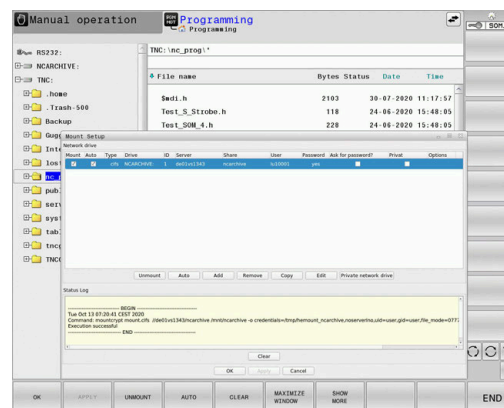
Sistemul de control trebuie configurat de către un specialist.

Puteți conecta unitățile de rețea la sistemul de control. Dacă sistemul de control este conectat la o rețea și partajările de fișiere sunt conectate, acesta afișează unitățile suplimentare în fereastra directorului utilitarului de gestionare a fișierelor

În zona **Driver rețea** din fereastra **Setați Mount**, sistemul de control afișează o listă cu toate unitățile de rețea definite și cu starea fiecărei unități.




Puteți defini orice număr de unități de rețea, dar numai șapte pot fi conectate la un moment dat

În zona **Status Log**, sistemul de control afișează informații de stare și mesaje de eroare.












Deschidere setări

Pentru a deschide setările pentru unitățile de rețea:

-  ▶ Apăsați tasta **PGM MGT**
-  ▶ Apăsați tasta programabilă **REȚEA**
-  ▶ Apăsați tasta soft **DEFINIRE LA REȚEA**
- ▶ Sistemul de control deschide fereastra **Setați Mount**.

Prezentare generală a tastelor soft

Tastă soft	Buton	Semnificație
	Conectare	Conectați o unitate de rețea Sistemul de control bifează caseta de selectare din coloana Mount unde există o conexiune activă.
	Deconect.	Deconectați o unitate de rețea
	Auto	Conectați automat unitatea de rețea la fiecare pornire a sistemului de control. Sistemul de control bifează caseta de selectare din coloana Auto unde există o conexiune automată.
	Adăugare	Definiți o unitate de rețea nouă
	Delogare	Ștergeți o unitate de rețea existentă
	Copiere	Copiați o unitate de rețea
	Editare	Editarea unei unități de rețea

Tastă soft	Buton	Semnificație
	Șterge	Ștergeți conținutul zonei Status Log
	Driver privat de rețea de net	Unitate de rețea specifică utilizatorului când administrarea utilizatorilor este activă Sistemul de control bifează caseta de selectare din coloana Privat unde există o conexiune specifică utilizatorului.

Filă	Setare
Server și autorizare	<ul style="list-style-type: none"> ■ Nume server: Numele serverului sau adresa IP a unității de rețea ■ Nume partiție: Desemnarea utilizată pentru a partaja folderul accesat de sistemul de control
Automount	<p>Conectare automată (imposibilă cu opțiunea „Solicită parola?”)</p> <p>Sistemul de control conectează automat unitatea de rețea în timpul procesului de pornire.</p>
Utilizator și parolă (numai cu partiție Windows)	<ul style="list-style-type: none"> ■ Single Sign On Cu administrarea utilizatorilor activă, sistemul de control conectează automat o unitate de rețea criptată când se conectează utilizatorul. ■ Nume utiliz. Windows ■ Solicită parola? (imposibil cu opțiunea „Conectare automată”) Selectați dacă este necesară o parolă la conectare. ■ Parolă ■ Verificare parolă
Opțiuni mount	<p>Parametri pentru opțiunea de montare „-o”:</p> <p>Parametri auxiliari pentru conexiune</p>
Verificare	<p>Sistemul de control afișează un rezumat al setărilor definite.</p> <p>Puteți să verificați setările și să le salvați cu Utilizați.</p>

Exemple de Opțiuni mount

Introduceți opțiunile fără spațiu, separate doar prin virgulă

Opțiuni pentru NFS

Exemplu	Semnificație
rsize=8192	Dimensiunea pachetului în octeți pentru primirea datelor Interval de introducere de la 512 la 8192
wsize=4096	Dimensiunea pachetului în octeți pentru transmiterea datelor Interval de introducere de la 512 la 8192
soft,timeo=3	Montare condițională Durata în zecimi de secundă după care sistemul de control va repeta încercarea
sec=ntlm	Metoda de autentificare ntlm Utilizați această opțiune dacă sistemul de control afișează mesajul de eroare Permisione respinsă la conectare.
nfsvers=2	Versiune protocol

Opțiuni pentru SMB

Exemplu	Semnificație
domain=xxx	Numele domeniului HEIDENHAIN recomandă să nu se includă domeniul în numele utilizatorului, ci să se specifice ca opțiune.
vers=2.1	Versiune protocol



Pentru a evita breșele de securitate, optați pentru versiunile curente ale protocolelor **SMB** și **NFS**.

În funcție de starea software-ului sistemului de control, pentru unitatea de rețea poate fi necesară o versiune mai veche a protocolului. În acest caz, puteți modifica versiunea protocolului cu parametrul auxiliar **vers=**. Contactați specialistul dvs. de rețea.

12.7 Software-ul de securitate SELinux

SELinux este o extensie pentru sisteme de operare bazate pe Linux.

SELinux este un software de securitate suplimentar în sensul controlului de acces obligatoriu (MAC) și protejează sistemul împotriva executării proceselor sau a funcțiilor neautorizate și, prin urmare, împotriva virușilor și a altor programe de tip malware.

MAC înseamnă că fiecare acțiune trebuie permisă în mod explicit, în caz contrar aceasta nu va fi executată de sistemul de control.

Software-ul este conceput să ofere protecție suplimentară la restricțiile de acces obișnuite ale Linux. Anumite procese și acțiuni pot fi executate doar dacă funcțiile standard și controlului accesului pentru **SELinux** permit acest lucru.

i Instalarea SELinux a sistemului de control a fost pregătită să permită doar executarea programelor instalate cu software-ul HEIDENHAIN NC. Nu puteți să rulați alte programe cu instalarea standard.

Controlul accesului pentru **SELinux** din HEROS 5 este reglementat după cum urmează:

- Sistemul de control execută doar aplicațiile care sunt instalate cu software-ul HEIDENHAIN NC
- Fișierele legate de securitatea software-ului (fișierele de sistem **SELinux**, fișierele de pornire HEROS 5 etc.) pot fi modificate doar de programe selectate în mod explicit.
- Nu trebuie executate niciodată fișiere noi generate de alte programe
- Unitățile de memorie USB nu pot fi deselectate
- Există doar două procese permise pentru a executa fișiere noi:
 - Pornirea unei actualizări software: O actualizare software HEIDENHAIN poate înlocui sau modifica fișierele de sistem
 - Pornirea configurației SELinux: configurația **SELinux** este de obicei protejată prin parolă de producătorul mașinii, consultați manualul relevant al mașinii.

i HEIDENHAIN recomandă activarea **SELinux** deoarece oferă protecție suplimentară împotriva atacurilor din exterior.

12.8 Administrarea utilizatorilor

Introducere



Consultați manualul mașinii.

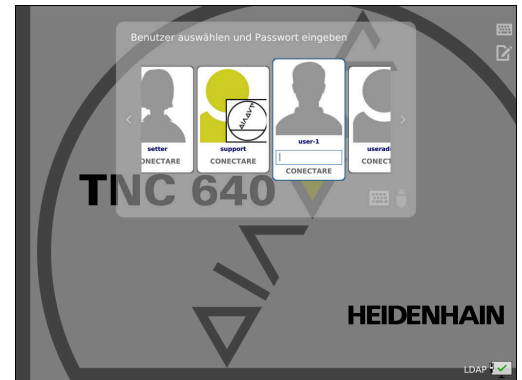
Unele zone de administrare a utilizatorilor sunt configurate de producătorul mașinii-unelte.

Administrarea utilizatorilor este inactivă în setările implicite ale sistemului de control. Această stare este numită **mod moștenit**. În **modul moștenit**, comportamentul sistemului de control este identic cu cel al versiunilor software anterioare, fără funcție de administrare a utilizatorilor.

Folosirea funcției de administrare a utilizatorilor nu este obligatorie, însă este esențială pentru implementarea unui sistem de securitate IT.

Administrarea utilizatorilor vă oferă sprijin în următoarele domenii de securitate, pe baza cerințelor seriei de standarde IEC 62443:

- Securitatea aplicațiilor
- Securitatea rețelei
- Securitatea platformei



Administrarea utilizatorilor vă permite să definiți utilizatori cu diferite drepturi de acces.

Sunt disponibile următoarele opțiuni pentru salvarea datelor de utilizator:

- **Bancă de date locală LDAP**
 - Utilizarea funcției de administrare a utilizatorilor pe un singur sistem de control
 - Configurarea unui server LDAP centralizat pentru mai multe sisteme de control
 - Exportarea unui fișier de configurare a serverului LDAP dacă baza de date exportată trebuie utilizată pe mai multe sisteme de control

Mai multe informații: "Bancă de date locală LDAP", Pagina 545
- **LDAP pe alt calculator**
 - Importarea unui fișier de configurare a serverului LDAP

Mai multe informații: "LDAP pe un computer aflat la distanță", Pagina 545
- **Conectare la domeniul Windows**
 - Integrarea funcției de administrare a utilizatorilor pe mai multe sisteme de control
 - Utilizarea unor roluri diferite pe sisteme de control diferite

Mai multe informații: "Conectarea la un domeniu Windows", Pagina 546



Utilizatorii Windows și utilizatorii dintr-o bază de date LDAP pot funcționa în paralel.

Configurarea gestionării utilizatorilor

i Dacă ați utilizat **Gestionar desktop la distanță** pentru a stabili conexiuni private înainte de activarea gestionării utilizatorilor, aceste conexiuni nu mai sunt disponibile după activarea gestionării utilizatorilor.

Salvați conexiunile dvs. private înainte de activarea administrării utilizatorilor.

Mai multe informații: "Remote Desktop Manager (opțiunea 133)", Pagina 482

Administrarea utilizatorilor este inactivă în setările implicite ale sistemului de control. Această stare este numită **mod moștenit**.

Pentru a fi utilizată, administrarea utilizatorilor trebuie configurată.

Pentru configurare, procedați după cum urmează:

- 1 Apelarea administrării utilizatorilor
- 2 Activarea administrării utilizatorilor
- 3 Crearea unui utilizator **useradmin**
- 4 Configurarea unei baze de date
- 5 Crearea altor utilizatori

Mai multe informații: "Crearea altor utilizatori", Pagina 549

Apelarea administrării utilizatorilor

Apelarea gestionării utilizatorilor:

- ▶ Apăsăți tasta **DIADUR** pentru a deschide meniul **Meniu HEROS**
- ▶ Selectați elementul de meniu **Setări**
- ▶ Selectați elementul de meniu **UserAdmin**
- > Sistemul de control deschide fereastra **Administrare utilizatori**.

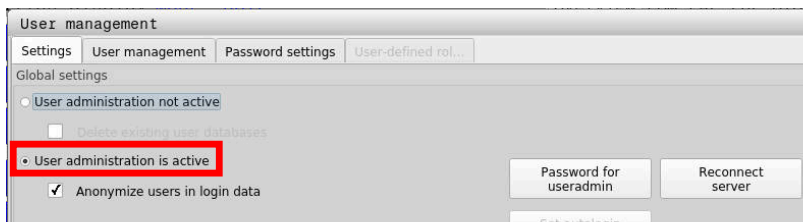
i Puteți ieși din fereastra de **Administrare utilizatori** după fiecare pas de configurare.

Dacă ieșiți din fereastra de **Administrare utilizatori** imediat după activarea administrării utilizatorilor, sistemul de control vă va solicita o repornire.

Activarea administrării utilizatorilor

Pentru activarea administrării utilizatorilor:

- ▶ Apelați administrarea utilizatorilor
- ▶ Apăsăți tasta soft **Administrare utilizator activă**
- > Sistemul de control afișează mesajul **Lipsește parola pentru utilizatorul 'useradmin'**.



Scopul funcției **Anonimizați operatorul în datele de logare** îl reprezintă confidențialitatea datelor; această funcție este activă în mod implicit. În timp ce această funcție este activă, datele utilizatorilor din toate fișierele jurnal ale sistemului de control vor fi anonimizate.

ANUNȚ

Atenție: este posibil transferul nedorit de date!

Dacă dezactivați funcția **Anonimizați operatorul în datele de logare**, sistemul va afișa datele personalizate ale utilizatorului în toate fișierele de jurnal ale sistemului de control.

Dacă sunt necesare operațiuni de service sau dacă fișierele jurnal trebuie transmise din alt motiv, partea contractantă va putea vizualiza datele acestui utilizator. În acest caz, este responsabilitatea dvs. să vă asigurați că au fost luate toate măsurile obligatorii de protecție a datelor în cadrul companiei dvs.

- ▶ Păstrați sau reactivați starea activă a funcției **Anonimizați operatorul în datele de logare**

Dezactivarea gestionării utilizatorilor

Dacă dezactivați administrarea utilizatorilor, sistemul de control salvează toți utilizatorii configurați. Astfel, aceștia vor redeveni disponibili la reactivarea administrării utilizatorilor.

Dacă doriți să ștergeți utilizatorii configurați la dezactivare, trebuie să setați aceasta în mod explicit la dezactivarea administrării utilizatorilor.

Administrarea utilizatorilor poate fi dezactivată doar de către utilizatorii care au următoarele funcții:

- **utilizator admin**
- **OEM**
- **SYS**

Mai multe informații: "Utilizatorii funcționali HEIDENHAIN", Pagina 554

Dezactivarea gestionării utilizatorilor:

- ▶ Conectați-vă ca utilizator cu funcția corespunzătoare
- ▶ Apelați administrarea utilizatorilor
- ▶ Selectați **Administrare utilizatori inactivă**
- ▶ Dacă este necesar, bifați opțiunea **Ștergeți banca de date cu utilizatori existentă** pentru a șterge orice utilizatori configurați și directoare specifice utilizatorilor

APLICATI

- ▶ Apăsați tasta soft **APLICATI**

END

- ▶ Apăsați tasta soft **END**
- ▶ Sistemul de control deschide fereastra **Necesar restart.**
- ▶ Selectați **Da**
- ▶ Sistemul de control declanșează o repornire.

Crearea unui utilizator cu funcția useradmin

După ce administrarea utilizatorilor a fost activată, creați utilizatorul cu funcția **useradmin**.

Utilizatorul **useradmin** este similar cu administratorul local al unui sistem Windows.

Crearea unui utilizator **useradmin**:

- ▶ Selectați **Parola pentru useradmin**
- ▶ Sistemul de control deschide fereastra pop-up **Parola pentru utilizatorul 'useradmin'**.
- ▶ Setati parola pentru utilizatorul **useradmin**
- ▶ Selectați **Setați parola nouă**
- ▶ Sistemul de control afișează mesajul **Setările pentru parola pentru 'useradmin' au fost modificate.**

- i** Din motive de securitate, parolele trebuie să respecte următoarele criterii.
- Minimum opt caractere
 - Litere, numere și caractere speciale
 - Evitați cuvinte întregi sau caractere consecutive (de ex., Anna sau 123)
- Dacă doriți să utilizați caractere speciale, fiți atent la disponerea tastaturii. HEROS utilizează o tastatură US, iar software-ul NC folosește o tastatură HEIDENHAIN. Tastaturile externe pot fi configurate după dorință.

Contul **useradmin** furnizează următoarele funcții:

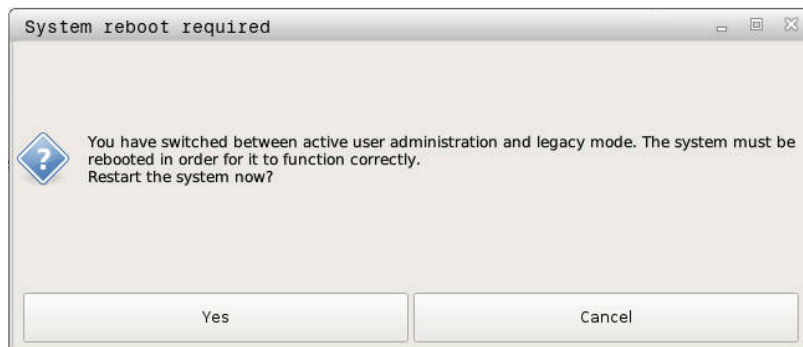
- Crearea bazelor de date
- Alocarea datelor parolelor
- Activarea bazei de date LDAP
- Exportarea fișierelor de configurare a serverului LDAP
- Importarea fișierelor de configurare a serverului LDAP
- Acces de urgență în caz de distrugere a bazei de date cu utilizatori
- Modificare retroactivă a conexiunii la baza de date
- Dezactivarea administrării utilizatorilor

- i** Utilizatorul **useradmin** primește automat rolul HEROS.Admin. Acest lucru îi permite să gestioneze utilizatorii folosind administrarea utilizatorilor, cu condiția să cunoască parola bazei de date LDAP. Utilizatorul **useradmin** este un utilizator funcțional, predefinit de HEIDENHAIN. Nu puteți adăuga roluri pentru utilizatorii funcționali; de asemenea, rolurile acestora nu pot fi șterse. HEIDENHAIN vă recomandă să permiteți mai multor persoane să acceseze un cont cu rolul HEROS.Admin. Acest lucru asigură posibilitatea efectuării de modificări necesare în administrarea utilizatorilor când administratorul este absent.

Configurarea unei baze de date

Pentru a configura baza de date:

- ▶ Selectați baza de date pentru salvarea datelor utilizatorilor
- ▶ Configurați o bază de date
- ▶ Apăsați tasta soft **APLICATI**
- ▶ Apăsați tasta soft **END**
- > Sistemul de control deschide fereastra **Necesar restart.**
- ▶ Apăsați **Da** pentru a reporni sistemul
- > Sistemul de control este repornit.



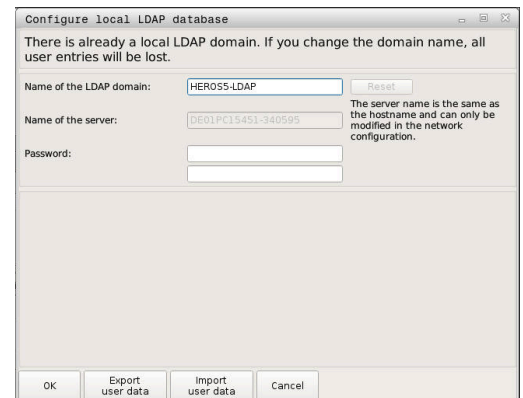
Bancă de date locală LDAP

Înainte de a utiliza funcția **Bancă de date locală LDAP**, trebuie îndeplinite următoarele cerințe:

- Administrarea utilizatorilor este activă
- Utilizatorul **useradmin** a fost configurat

Procedați după cum urmează pentru a seta o **Bancă de date locală LDAP**:

- ▶ Apelarea administrării utilizatorilor
- ▶ Selectați funcția **Banca de date utilizatori LDAP**
- > Sistemul de control activează zona estompată pentru editarea bazei de date cu utilizatori LDAP.
- ▶ Selectați funcția **Bancă de date locală LDAP**
- ▶ Selectați funcția **Configurare**
- > Sistemul de control deschide fereastra **Configurați banca de date locală LDAP**.
- ▶ Introduceți numele **domeniului LDAP**
- ▶ Introduceți parola
- ▶ Repetați parola
- ▶ Apăsăți tasta soft **OK**
- > Sistemul de control închide fereastra **Configurați banca de date locală LDAP**.



i Înainte de a începe editarea administrării utilizatorilor, sistemul de control vă solicită să introduceți parola bazei dvs. de date locale LDAP.

Parolele trebuie să fie greu de ghicit și trebuie să fie cunoscute numai de către administratori.

Mai multe informații: "Crearea altor utilizatori", Pagina 549

i Dacă numele de gazdă sau numele de domeniu al sistemului de control se schimbă, trebuie să reconfigurați bazele de date locale LDAP.

LDAP pe un computer aflat la distanță

Cerințe

Înainte de a putea utiliza funcția **LDAP pe alt calculator**, trebuie îndeplinite următoarele cerințe:

- Administrarea utilizatorilor este activă
- Utilizatorul **useradmin** a fost configurat
- O bază de date LDAP a fost configurată în rețeaua companiei
- Un fișier de configurare al unei baze de date LDAP existente trebuie stocat pe sistemul de control sau pe un PC din rețea
- PC-ul cu fișierul de configurare existent este pornit.
- PC-ul cu fișierul de configurare existent este accesibil în rețea.

Furnizarea unui fișier de configurare a serverului

Furnizați un fișier de configurare a serverului pentru o bază de date LDAP procedând după cum urmează:

- ▶ Apelarea administrării utilizatorilor
- ▶ Selectați funcția **Banca de date utilizatori LDAP**
- > Sistemul de control activează zona estompată pentru editarea bazei de date cu utilizatori LDAP.
- ▶ Selectați funcția **Bancă de date locală LDAP**
- ▶ Selectați funcția **Export config. server**
- > Sistemul de control deschide fereastra **Exportare fișier de configurare LDAP**.
- ▶ Introduceți numele fișierului de configurare a serverului în câmpul pentru nume
- ▶ Salvați fișierul în directorul dorit
- > Fișierul de configurare a serverului a fost exportat cu succes.

Utilizarea bazei de date LDAP pe un alt computer

Pentru a folosi funcția **LDAP pe alt calculator** urmați instrucțiunile:

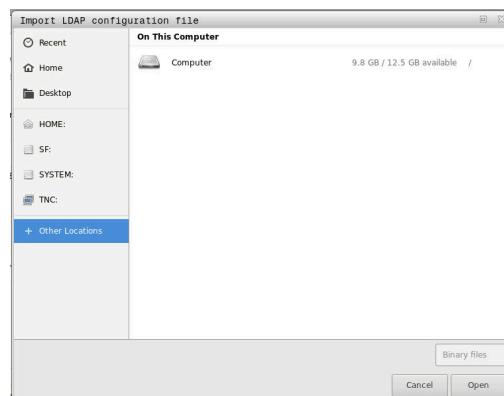
- ▶ Apelați administrarea utilizatorilor.
- ▶ Selectați funcția **Banca de date utilizatori LDAP**
- > Sistemul de control activează zona estompată pentru editarea bazei de date cu utilizatori LDAP.
- ▶ Selectați funcția **LDAP pe alt calculator**
- ▶ Selectați funcția **Import config. server**
- > Sistemul de control deschide fereastra **Importare fișier de configurare LDAP**.
- ▶ Selectați fișierul de configurare existent
- ▶ Selectați **FIȘIER**
- ▶ Apăsați tasta soft **APLICATI**
- > Fișierul de configurare a fost importat.

Conectarea la un domeniu Windows

Premise

Înainte de a utiliza funcția **Conectare la domeniul Windows**, trebuie îndeplinite următoarele cerințe:

- Administrarea utilizatorilor este activă
- Utilizatorul **useradmin** a fost configurat
- În rețea, există un controler de domeniu activ Windows
- Aveți acces la parola controlerului de domeniu
- Aveți acces la interfața cu utilizatorul a controlerului de domeniu sau aveți sprijinul unui administrator IT.
- Controlerul de domeniu este accesibil în rețea



Configurarea funcției Conectare la domeniul Windows

Configurați funcția **Conectare la domeniul Windows**, procedând după cum urmează:

- ▶ Apelați administrarea utilizatorilor.
- ▶ Selectați funcția **Conectare la domeniul Windows**
- ▶ Selectați funcția **Căutare domeniu**



Utilizați funcția **Configurație** pentru a defini diverse setări ale conexiunii dvs.:

- Utilizați caseta de selectare **Reproduceți SIDs pe Unix UIDs** pentru a selecta dacă SID-urile Windows sunt mapate automat pe UID-uri Unix
- Utilizați caseta de selectare **Folosiți LDAPs** pentru a selecta LDAP sau LDAP-uri sigure. Pentru LDAP-uri, definiți dacă conexiunea sigură verifică sau nu un certificat
- Definiți un grup special de utilizatori Windows cărora doriți să le restricționați conexiunea la acest sistem de control.
- Modificați unitatea organizațională în care sunt stocate numele rolurilor HEROS.
- Schimbați prefixul pentru a gestiona, de exemplu, utilizatorii din diferite ateliere. Fiecare prefix aplicat unui nume de rol HEROS poate fi modificat (de ex., HEROS hala 1 și HEROS hala 2)
- Modificați separatorul din numele rolurilor HEROS

- ▶ Apăsăți tasta soft **APLICATI**
- > Sistemul de control deschide fereastra **Conectare la domeniu**.



Cu ajutorul funcției **Unitate a organizație ptr cont computer:**, puteți specifica unitatea organizațională deja existentă în care doriți să creați accesul, de ex.

- ou=Steuerungen
- cn=computers

Valorile introduse trebuie să corespundă condițiilor domeniului. Termenii nu sunt intersanjabili.

- ▶ Introduceți numele de utilizator al controlerului de domeniu
- ▶ Introduceți parola controlerului de domeniu
- > Sistemul de control se conectează la domeniul Windows găsit.
- > Sistemul de control verifică dacă toate rolurile necesare au fost create pe domeniu, sub formă de grupuri.



Dacă nu toate rolurile necesare au fost create pe domeniu sub formă de grupuri, sistemul de control emite un avertisment.

Dacă sistemul de control emite un avertisment, alegeți una dintre procedurile de mai jos:

► Apăsăți tasta soft **Completați definiția rolurilor**

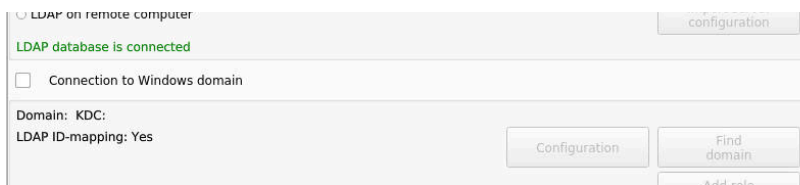
■ Selectați funcția **Adăugați**

În acest caz, puteți introduce rolurile direct în domeniu.

■ Apăsăți pe **Exportați**

Cu această funcție, puteți exporta rolurile într-un fișier în format .ldif.

> Toate rolurile necesare au fost create în domeniu sub formă de grupuri.



Crearea grupurilor

Există următoarele moduri de creare a grupurilor care corespund diferitelor roluri:

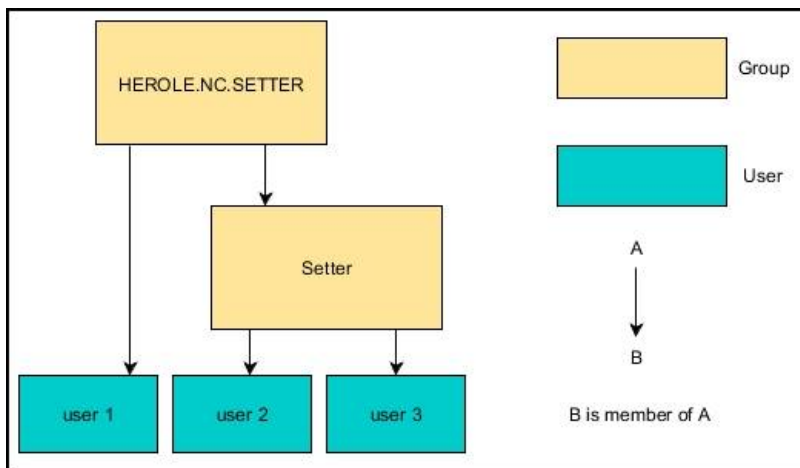
- Automat, atunci când accesați domeniul Windows specificând un utilizator cu drepturi de administrator
- Prin importarea unui fișier de import în format .ldif pe serverul Windows

Administratorul Windows trebuie să adauge manual utilizatorii la rolurile (grupuri de securitate) de pe controlerul de domeniu.

Mai jos, oferim două sugestii care descriu modul în care grupurile pot fi structurate de către administratorul Windows:

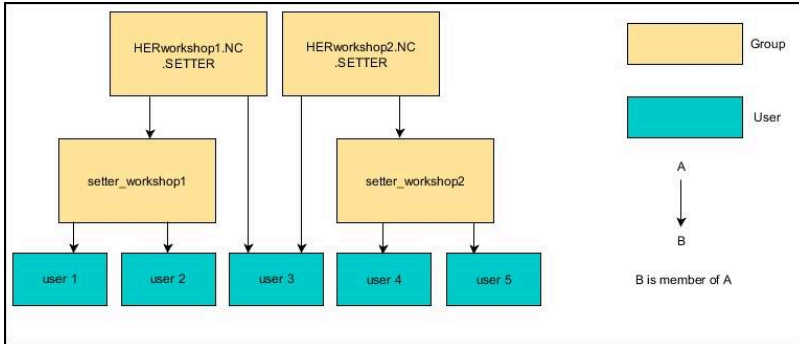
Exemplul 1

Utilizatorul este membru direct sau indirect al grupului respectiv:



Exemplul 2

Utilizatorii din diferite sectoare (ateliere) sunt membri ai unor grupuri cu prefixe diferite:



Crearea altor utilizatori

Înainte de a crea alți utilizatori, trebuie respectate următoarele cerințe:

- Administrarea utilizatorilor a fost configurată
- Baza de date LDAP a fost selectată și configurată



Fila **Administrare utilizatori** se aplică numai pentru următoarele baze de date:

- Bancă de date locală LDAP
- LDAP pe alt calculator

Dacă se utilizează **Conectare la domeniul Windows** trebuie să configurați utilizatorii din domeniul Windows.

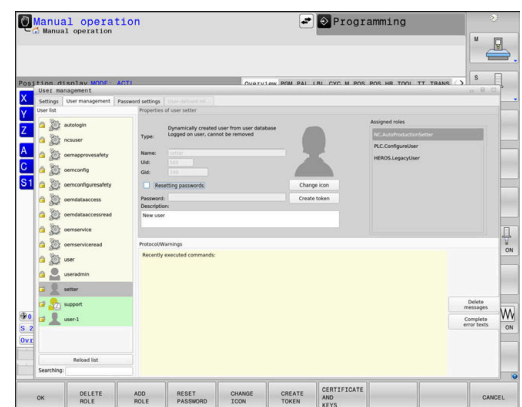
Mai multe informații: "Conectarea la un domeniu Windows", Pagina 546

Deschideți fila Administrare utilizatori

Pentru a gestiona utilizatorii:

- ▶ Apelați administrarea utilizatorilor
- ▶ Selectați fila **Administrare utilizatori**
- ▶ Apăsati tasta soft **EDITARE POR**
- > Sistemul de control vă solicită să introduceți parola bazei de date cu utilizatori, dacă este cazul.
- > După ce ați introdus parola, sistemul de control deschide meniul **Administrare utilizatori**.

Puteți edita utilizatorii existenți sau puteți crea utilizatori noi.



Crearea unui utilizator nou

Pentru a crea un utilizator nou:

- ▶ Apăsați tasta soft **Salvați utilizator nou**
- ▶ Sistemul de control deschide o fereastră pentru crearea unui utilizator.
- ▶ Introduceți numele utilizatorului
- ▶ Introduceți parola pentru utilizator



Utilizatorul trebuie să modifice parola la prima conectare.

Mai multe informații: "Autentificați-vă în administrarea utilizatorilor", Pagina 564

- ▶ Creați o descriere a utilizatorului, dacă doriți
- ▶ Apăsați tasta soft **Adăugați rol**
- ▶ În fereastra de selectare, selectați rolurile care corespund utilizatorului
- ▶ **Mai multe informații:** "Definiția rolurilor", Pagina 555
- ▶ Apăsați tasta programabilă **Adăugați**



În meniu, sunt disponibile două alte taste soft suplimentare:

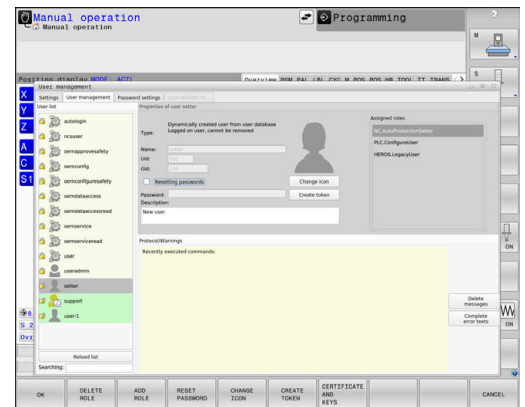
- **Adăugare login extern**
De exemplu, adaugă Remote.HEROS.Admin în loc de HEROS.Admin.
Acest rol este activat numai pentru autentificarea de la distanță în sistem.
- **Adăugare login local**
De exemplu, adaugă Local.HEROS.Admin în loc de HEROS.Admin.
Acest rol este activat numai pentru autentificarea locală, de pe ecranul sistemului de control.

- ▶ Apăsați tasta soft **ÎNCHIDERE**
- ▶ Sistemul închide fereastra de creare a unui utilizator.
- ▶ Apăsați tasta soft **OK**
- ▶ Apăsați tasta soft **APLICATI**
- ▶ Sistemul de control adoptă modificările.
- ▶ Apăsați tasta soft **SFÂRȘIT**
- ▶ Sistemul de control închide administrarea utilizatorilor.



Dacă nu ați repornit sistemul de control după configurarea bazei de date, sistemul de control vă solicită să îl reporniți pentru a aplica modificările.

Mai multe informații: "Configurarea gestionării utilizatorilor", Pagina 540



Adăugarea de imagini de profil

Opțional, puteți alocă, de asemenea, imagini utilizatorilor. **Imaginea standard pentru operator** de la HEIDENHAIN este disponibilă în acest scop. Vă puteți, de asemenea, încărca în sistemul de control propriile imagini în format JPEG sau PNG. Apoi, puteți utiliza aceste fișiere de imagine ca imagini de profil.

Pentru a defini de imagini de profil:

- ▶ Autentificați-vă ca utilizator cu rolul HEROS.Admin, de ex. **useradmin**
- ▶ **Mai multe informații:** "Autentificați-vă în administrarea utilizatorilor", Pagina 564
- ▶ Apelați administrarea utilizatorilor
- ▶ Selectați fila **Administrare utilizatori**
- ▶ Apăsăți tasta soft **Editați utilizator**
- ▶ Apăsăți tasta soft **Modificare imagine**
- ▶ Selectați imaginea dorită în meniu
- ▶ Apăsăți tasta soft **Aleg. imag.**
- ▶ Apăsăți tasta soft **OK**
- ▶ Apăsăți tasta soft **APLICATI**
- ▶ Sistemul de control adoptă modificările.



Puteți, de asemenea, adăuga direct imagini de profil atunci când creați utilizatorii.

Setări parolă în administrarea utilizatorilor

Fila Setări parolă

Utilizatorii cu rolul HEROS.Admin pot specifica cerințele exacte pentru parolele utilizatorului în fila **Setări parolă**.

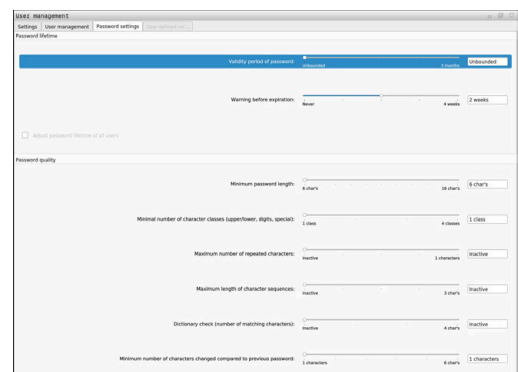
Mai multe informații: "Drepturi", Pagina 558



Dacă nu respectați cerințele definite aici la crearea parolei dvs., sistemul de control va emite un mesaj de eroare.

Pentru a deschide fila **Setări parolă**:

- ▶ Conectați-vă ca utilizator cu rolul HEROS.Admin
- ▶ Apelați administrarea utilizatorilor
- ▶ Selectați fila **Setări parolă**
- ▶ Apăsăți tasta soft **EDITARE POR**
- ▶ Sistemul de control deschide fereastra **Introduceți parola pentru banca de date LDAP**.
- ▶ Introduceți parola.
- ▶ Sistemul de control generează fila **Setări parolă** pentru editare.



Definirea setărilor pentru parole

Sistemul de control vă permite să configurați cerințele parolei utilizatorului prin setarea diferiților parametri.

Pentru a edita parametrii:

- ▶ Deschideți fila **Setări parolă**
- ▶ Selectați parametrul dorit
- > Sistemul de control evidențiază parametrul selectat cu albastru.
- ▶ Setati parametrul dorit folosind glisorul
- > Sistemul de control afișează parametrul selectat în câmpul de afișare.



- ▶ Apăsați tasta soft **APPLICATI**
- > Sistemul de control aplică modificarea.

Sunt disponibili următorii parametri:

Durata de viață a parolei

- **Perioada de valabilitate a parolei:**

Aici, puteți indica cât timp poate fi utilizată parola.

- **Atenționare înaintea de derulare**

Din timpul definit, se va emite un avertisment că parola va expira în curând.

Calitatea parolei

- **Lungimea minimă a parolei:**

Aici, puteți stabili lungimea minimă a parolei.

- **Nr. minim de grupe de caractere (mare/mic, cifre, caractere speciale):**

Aici, puteți stabili numărul minim de diferite grupe de caractere necesare în parolă.

- **Numărul maxim de repetare a caracterelor**

Aici, puteți stabili numărul maxim de caractere succesive identice în parolă.

- **Lungimea maximă a secvenței caracterelor:**

Aici, puteți stabili lungimea maximă a secvențelor de caractere care trebuie utilizate în parolă, de ex. 123.

- **Verificare dicționar (concordanță nr. caractere):**

Aici, puteți activa o verificare dacă parola conține cuvinte cunoscute și puteți specifica numărul permis de caractere semnificative.

- **Nr. minim de caractere ce trebuie schimbate față de parola precedentă**

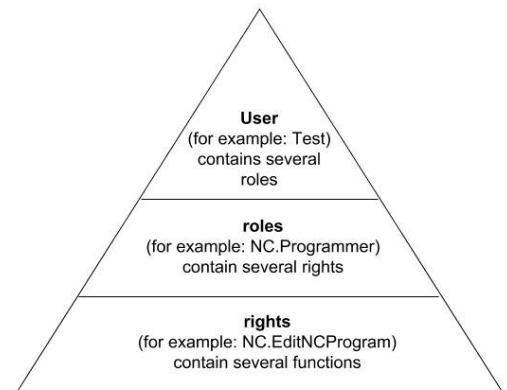
Aici, puteți specifica câte caractere din noua parolă trebuie să fie diferite de cea precedentă.

Drepturi de acces

Administrarea utilizatorilor se bazează pe administrarea drepturilor în Unix. Accesul la sistemul de control este controlat prin intermediul drepturilor.

Administrarea utilizatorilor distinge între următorii termeni:

- Utilizator
- Roluri
- Drepturi



Utilizator

Un utilizator poate fi predefinit în sistemul de control sau poate fi definit de utilizatorul final.

Administrarea utilizatorilor oferă următoarele tipuri de utilizatori:

- Utilizatori funcționali predefiniți de HEIDENHAIN
Mai multe informații: "Utilizatorii funcționali HEIDENHAIN",
 Pagina 554
- Utilizatori funcționali definiți de producătorul mașinii-unelte
- Utilizatorii autodefiniți

Un utilizator conține toate rolurile care i-au fost alocate.



Producătorul de mașini unealtă definește utilizatorii funcționali care sunt necesari pentru sarcini specifice, cum ar fi întreținerea mașinii.

În funcție de sarcina alocată, puteți utiliza unul dintre utilizatorii funcționali predefiniți sau trebuie să creați un utilizator nou.

Drepturile de acces ale utilizatorilor funcționali HEIDENHAIN sunt deja predefinite în setările implicite ale sistemului de control.

Roluri

Rolurile constau într-o combinație de drepturi care acoperă anumite funcții asigurate de sistemul de control.

- **Roluri din sistemul de operare:**
- **Roluri pentru operatorii NC:**
- **Roluri pentru producătorii mașinii unelte (PLC):**

Toate aceste roluri sunt predefinite în sistemul de control.

Puteți alocă mai multe roluri aceluiași utilizator.

Drepturi

Drepturile constau într-o combinație de funcții care acoperă o zonă de sarcini a sistemului de control, cum ar fi editarea tabelului de scule.

- Drepturi HEROS
- Drepturi NC
- Drepturi PLC (constructorul mașinii-unelte)

Dacă mai multe roluri îi sunt alocate unui utilizator, acesta va primi toate drepturile asociate acestor roluri.



Asigurați-vă că fiecare utilizator primește toate drepturile de acces de care are nevoie. Drepturile de acces se bazează pe acțiunile pe care un utilizator le execută în sistemul de control.

Utilizatorii funcționali HEIDENHAIN

Utilizatorii funcționali HEIDENHAIN sunt utilizatori predefiniți, creați automat la activarea administrării utilizatorilor. Utilizatorii funcționali nu pot fi modificați.

HEIDENHAIN furnizează patru utilizatori funcționali diferiți ca setare implicită a sistemului de control.

■ oem

Utilizatorul cu funcția **oem** este creat pentru producătorul mașinii. Utilizatorul funcției **oem** vă permite să accesați unitatea **PLC**: a sistemului de control.

■ Funcțiile utilizatorilor sunt definite de producătorul mașinii



Consultați manualul mașinii.

Utilizatorii definiți de producătorul mașinii pot fi diferiți de cei predefiniți de HEIDENHAIN.

Funcțiile de utilizator ale producătorului mașinii pot fi deja active în **modul moștenit**, înlocuind numerele de cod.

Introducând numere de cod sau parole care înlocuiesc numerele de cod, puteți activa temporar drepturile utilizatorilor funcționali **oem**.

Mai multe informații: "Current User", Pagina 571

■ sys

Utilizatorul funcției **sys** vă permite să accesați unitatea **SYS**: a sistemului de control. Această funcție de utilizator este rezervată pentru departamentul de service HEIDENHAIN.

■ user

În **modul moștenit**, utilizatorul funcțional **utilizator** este autentificat automat în sistem în timpul pornirii sistemului de control. Atunci când administrarea utilizatorilor este activă, utilizatorul funcțional **user** nu are niciun efect. Utilizatorul autentificat de tip **user** nu poate fi schimbat în **modul moștenit**.

■ useradmin

Utilizatorul funcției **useradmin** este creat automat la activarea administrării utilizatorilor. Utilizatorul funcției **useradmin** vă permite să configurați și să editați administrarea utilizatorilor.

Definiția rolurilor

HEIDENHAIN combină mai multe drepturi pentru zone de sarcini separate pentru a forma roluri. Sunt disponibile diferite roluri predefinite, pe care le puteți utiliza pentru a alocă roluri utilizatorilor dvs. Tabelele de mai jos descriu drepturile individuale ale diferitelor roluri.

i Fiecare utilizator trebuie să aibă cel puțin un rol din zona sistemului de operare și unul din zona de programare.

Puteți activa un rol fie pentru autentificarea locală, fie pentru autentificarea de la distanță. Cu autentificarea locală, utilizatorul se autentifică direct pe sistemul de control, folosind ecranul acestuia. O autentificare de la distanță (DNC) este o conexiune prin SSH.

Prin urmare, puteți face drepturile unui utilizator dependente de metoda de acces utilizată pentru operarea sistemului de control.

Dacă un rol este activat numai pentru autentificarea locală, se adaugă Local. la numele rolului, de ex. Local.HEROS.Admin în loc de HEROS.Admin).

Dacă un rol este activat numai pentru autentificarea de la distanță, se adaugă Remote. la numele rolului (de ex., Remote.HEROS.Admin în loc de HEROS.Admin).

Avantajele clasificării pe roluri:

- Administrare simplificată
- Diferitele drepturi sunt compatibile între diferite versiuni software ale sistemului de control și diferiți producători de mașini.

i Diferitele aplicații necesită accesul la anumite interfețe. Acolo unde este necesar, administratorul trebuie să configureze, de asemenea, drepturi de acces la interfețele necesare, precum și drepturi de acces la anumite funcții și programe suplimentare. Aceste drepturi sunt acordate de **Roluri din sistemul de operare:**

i Conținutul de mai jos se poate schimba în următoarele versiuni software ale sistemului de control:

- Numele de roluri HEROS
- Grupurile Unix
- Numărul ID de bază

Roluri din sistemul de operare:

Rol:	Drepturi		
	Nume rol HEROS	Grup Unix	Numărul ID de bază
HEROS.RestrictedUser	Rol pentru un utilizator cu drepturi minime în sistemul de operare.		
	<ul style="list-style-type: none"> ■ HEROS.MountShares ■ HEROS.Printer 	<ul style="list-style-type: none"> ■ mnt ■ lp 	<ul style="list-style-type: none"> ■ 332 ■ 9
HEROS.NormalUser	Rol pentru un utilizator cu drepturi limitate în sistemul de operare.		
	Acest rol acordă drepturile rolului RestrictedUser, la care se adaugă următoarele drepturi:		
	<ul style="list-style-type: none"> ■ HEROS.SetShares ■ HEROS.ControlFunctions 	<ul style="list-style-type: none"> ■ mntcfg ■ ctrlfct 	<ul style="list-style-type: none"> ■ 331 ■ 337
HEROS.LegacyUser	Cu rolul utilizator moștenit , comportamentul sistemului de control în ceea ce privește sistemul de operare este identic cu cel al versiunilor software mai vechi, fără funcție de administrare a utilizatorilor. Administrarea utilizatorilor rămâne activă.		
	Acest rol acordă drepturile rolului NormalUser, la care se adaugă următoarele drepturi:		
	<ul style="list-style-type: none"> ■ HEROS.BackupUsers ■ HEROS.PrinterAdmin ■ HEROS.ReadLogs ■ HEROS.SWUpdate ■ HEROS.SetNetwork ■ HEROS.SetTimezone ■ HEROS.VMSharedFolders 	<ul style="list-style-type: none"> ■ userbck ■ lpadmin ■ logread ■ swupdate ■ netadmin ■ tz ■ vboxsf 	<ul style="list-style-type: none"> ■ 334 ■ 16 ■ 342 ■ 338 ■ 333 ■ 330 ■ 1000
HEROS.LegacyUserNoCtrlfct	Acest rol determină drepturile pentru conectare la distanță atunci când administrarea utilizatorilor este dezactivată (de ex., prin SSH). Sistemul de control alocă automat acest rol.		
	Acest rol acordă drepturile rolului LegacyUser, cu excepția următorului drept:		
	<ul style="list-style-type: none"> ■ HEROS.ControlFunctions 	<ul style="list-style-type: none"> ■ ctrlfct 	<ul style="list-style-type: none"> ■ 337
HEROS.Admin	Configurarea rețelei și configurarea administrării utilizatorilor sunt câteva dintre drepturile acordate de acest rol.		
	Acest rol acordă drepturile rolului LegacyUser , la care se adaugă următoarele drepturi:		
	<ul style="list-style-type: none"> ■ HEROS.UserAdmin 	<ul style="list-style-type: none"> ■ useradmin 	<ul style="list-style-type: none"> ■ 336

Roluri pentru operatorii NC:

Rol:	Drepturi		
	Nume rol HEROS	Grup Unix	Numărul ID de bază
NC.Operator	Acest rol permite executarea programelor NC.		
	■ NC.OPModeProgramRun	■ NCOpPgmRun	■ 302
NC.Programmer	Acest rol oferă dreptul de programare NC, Acest rol acordă drepturile rolului Operator, la care se adaugă următoarele drepturi:		
	■ NC.EditNCProgram	■ NCEdNCProg	■ 305
	■ NC.EditPalletTable	■ NCEdPal	■ 309
	■ NC.EditPresetTable	■ NCEdPreset	■ 308
	■ NC.EditToolTable	■ NCEdTool	■ 306
	■ NC.OPModeMDi	■ NCOpMDI	■ 301
	■ NC.OPModeManual	■ NCOpManual	■ 300
NC.Setter	Acest rol permite editarea tabelului de buzunare. Acest rol acordă drepturile rolului Programmer, la care se adaugă următoarele drepturi:		
	■ NC.ApproveFsAxis	■ NCApproveFsAxis	■ 319
	■ NC.EditPocketTable	■ NCEdPocket	■ 307
	■ NC.SetupDrive	■ NCSetupDrv	■ 315
	■ NC.SetupProgramRun	■ NCSetupPgRun	■ 303
NC.AutoProductionSetter	Acest rol permite executarea tuturor funcțiilor NC, inclusiv programarea unei porniri programate a programului NC. Acest rol acordă drepturile rolului Setter, la care se adaugă următoarele drepturi:		
	■ NC.ScheduleProgramRun	■ NCSchedulePgRun	■ 304
NC.LegacyUser	În cazul rolului de utilizator moștenit , în ceea ce privește programarea NC, comportamentul sistemului de control este identic cu cel al versiunilor software anterioare, fără funcție de administrare a utilizatorilor. Administrarea utilizatorilor rămâne activă. Rolul Utilizator moștenit are drepturi identice cu rolul AutoProductionSetter.		
NC.AdvancedEdit	Acest rol vă permite să utilizați funcțiile speciale ale editoarelor NC și de tabele. ■ Funcții speciale de programare a parametrilor Q și editarea capului de tabel Înlocuitor pentru numărul de cod 555343		
	■ NC.EditNCProgramAdv	■ NCEditNCPgmAdv	■ 327
	■ NC.EditTableAdv	■ NCEditTableAdv	■ 328
NC.RemoteOperator	Acest rol permite pornirea programelor NC dintr-o aplicație externă.		
	■ NC.RemoteProgramRun	■ NCRemotePgmRun	■ 329

Roluri pentru producătorii mașinii unelte (PLC):

Rol:	Drepturi		
	Nume rol HEROS	Grup Unix	Numărul ID de bază
PLC.ConfigureUser	Acest rol conține drepturile cu numărul de cod 123 .		
	■ NC.ConfigUserAdv	■ NCConfigUserAdv	■ 316
	■ NC.SetupDrive	■ NCSetupDrv	■ 315
PLC.ServiceRead	Acest rol permite accesul de tip „numai citire” pentru service. Acest rol poate fi utilizat pentru a afișa diferite tipuri de informații de diagnosticare		
	■ NC.Data.AccessServiceRead	■ NCDAServiceRead	■ 324



Consultați manualul mașinii.

Producătorul mașinii poate adapta rolurile PLC.

Atunci când **Roluri pentru producătorii mașinii unelte (PLC)**: sunt adaptate de producătorul mașinii, conținutul de mai jos se poate modifica:

- Numele rolurilor
- Numărul rolurilor
- Funcționalitatea rolurilor

Drepturi

Tabelul de mai jos conține toate drepturile individuale.

Drepturi:

Nume rol HEROS	Descriere
HEROS.Printer	Trimiterea datelor către imprimantele de rețea
HEROS.PrinterAdmin	Configurarea imprimantelor de rețea
HEROS.ReadLogs	În prezent nu există nicio funcție
NC.OPModeManual	Operarea mașinii în modurile Operare manuală și Roată de mână electronică .
NC.OPModeMDi	Lucrul în modul de operare Poziț. cu introd. manuală date .
NC.OpModeProgramRun	Executarea programelor NC în modurile de operare Rul. program secv. integr. sau Rulare program, bloc unic .
NC.SetupProgramRun	Palparea în modurile Operare manuală și Roată de mână electronică . Utilizarea funcțiilor AFC și ACC .
NC.ScheduleProgramRun	Programarea unei porniri programate a programului NC
NC.EditNCProgram	Editarea programelor NC
NC.EditToolTable	Editare tabel de scule
NC.EditPocketTable	Editarea tabelului de buzunare
NC.EditPresetTable	Editarea tabelului de presetări
NC.EditPalletTable	Editarea tabelelor de mese mobile
NC.SetupDrive	Reglarea unităților de acționare de către utilizatorul final
NC.ApproveFsAxis	Conformarea poziției de testare a axelor sigure
NC.EditNCProgramAdv	Funcții NC suplimentare
NC.EditTableAdv	Funcții suplimentare de programare a tabelelor (de ex., editarea capului de tabel)

Nume rol HEROS	Descriere
HEROS.SetTimezone	Reglarea datei și a orei, a fusului orar și sincronizarea timpului prin NTP și Meniu HEROS .
HEROS.SetShares	Configurarea unităților de rețea publice montate la sistemul de control
HEROS.MountShares	Conectarea și deconectarea unităților de rețea la/de la sistemul de control
HEROS.SetNetwork	Configurarea setărilor de rețea și a setărilor relevante pentru securitatea datelor
HEROS.BackupUsers	Copierea de rezervă a datelor de pe sistemul de control – pentru toți utilizatorii configurați pe sistemul de control
HEROS.BackupMachine	Copierea de rezervă și restabilirea datelor întregii configurații a mașinii
HEROS.UserAdmin	Configurarea administrării utilizatorilor pe sistemul de control Acest lucru include crearea, ștergerea și configurarea utilizatorilor locali
HEROS.ControlFunctions	Funcția de control al sistemului de operare <ul style="list-style-type: none"> ■ Funcții auxiliare, precum pornirea și oprirea software-ului NC ■ Întreținere la distanță ■ Funcțiile avansate de diagnosticare, precum datele din jurnale
HEROS.SWUpdate	Instalarea actualizărilor software ale sistemului de control
HEROS.VMSharedFolders	Accesul la directoarele partajate ale unei mașini virtuale Relevant numai atunci când executați o stație de programare într-o mașină virtuală
NC.RemoteProgramRun	Programul NC pornește de la o aplicație externă (de ex. prin interfața DNC)
NC.ConfigUserAdv	Accesul pentru configurare la conținutul activat prin numărul de cod 123
NC.DataAccessServiceRead	Acces numai în citire la unitatea PLC : în timpul service-ului
NC.OpcJaOEMConfiguredDataRead	Acces pentru citire prin serverul OPC UA NC la datele definite de producătorul mașinii

Activarea funcției Autologin

Când funcția **Autologin** este activată, pe durata pornirii, sistemul de control conectează automat un utilizator definit de dvs., fără a fi nevoie să introduceți o parolă.

Spre deosebire de **modul Moștenire**, aceasta vă permite să limitați drepturile utilizatorilor fără a introduce o parolă.

Pentru alte autorizații, sistemul de control solicită introducerea unor date de autentificare.

Pentru a utiliza **Autologin**, trebuie respectate următoarele cerințe:

- Administrarea utilizatorilor a fost configurată
- Utilizatorul pentru **Autologin** a fost definit

mai jos pentru a activa funcția **Autologin**:

- ▶ Apelați administrarea utilizatorilor
- ▶ Selectați fila **Setări**
- ▶ Apăsați tasta soft **Setări globale**
- ▶ Bifați caseta de selectare pentru **Activați autologin**
- > Sistemul de control deschide o fereastră pentru selectarea utilizatorului.
- ▶ Selectați utilizatorul
- ▶ Introduceți parola utilizatorului
- ▶ Apăsați tasta soft **OK**

Autentificarea utilizatorului din aplicații externe

Introducere

Dacă administrarea utilizatorilor este activă, aplicațiile externe trebuie, de asemenea, să autentifice un utilizator astfel încât să poată fi alocate drepturile adecvate.

Pentru conexiunile DNC care utilizează protocolul RPC sau LSV2, conexiunea este direcționată printr-un tunel SSH. Această metodă alocă utilizatorul de la distanță la un utilizator configurat pe sistemul de control, ale cărui drepturi sunt alocate utilizatorului de la distanță.



Criptarea utilizată în tunelul SSH protejează comunicațiile împotriva atacatorilor.



Pentru conexiunile OPC UA, se utilizează un certificat de utilizator memorat pentru autentificare.

Mai multe informații: "Serverul OPC UA NC (opțiunile 56 - 61)", Pagina 574

Conceptul de transmisie printr-un tunel SSH

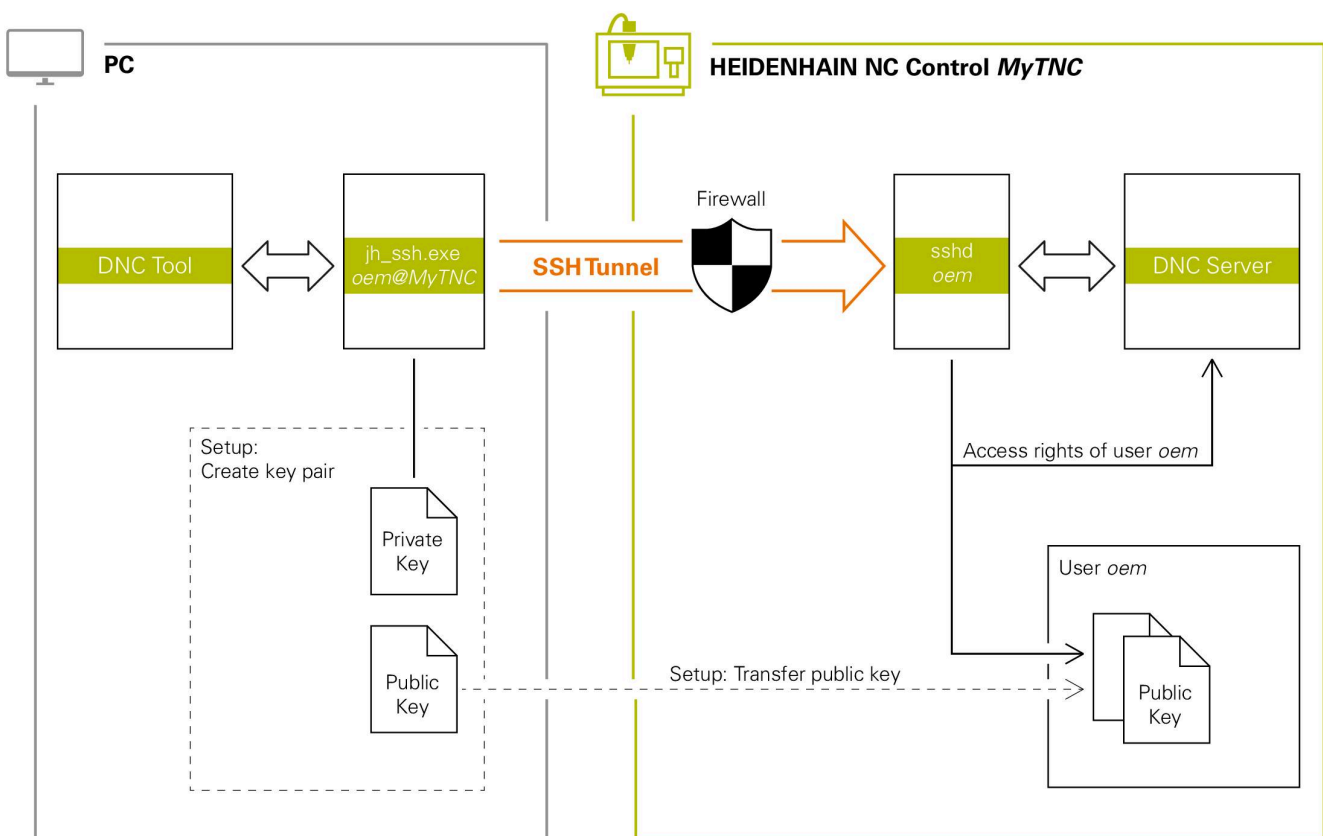
Premise:

- Rețeaua TCP/IP
- Computerul de la distanță acționează ca un client SSH
- Sistemul de control acționează ca un server SSH
- Pereche de chei constând în
 - Cheie privată
 - Cheie publică

O conexiune SSH este întotdeauna configurată între un client SSH și un server SSH.

O pereche de chei este utilizată pentru protejarea conexiunii. Această pereche de chei este generată în client. Perechea de chei constă într-o cheie privată și una publică. Cheia privată rămâne la client. În timpul configurării, cheia publică este transferată la server și alocată unui anumit utilizator.

Clientul încearcă să se conecteze la server folosind numele de utilizator predefinit. Serverul poate utiliza cheia publică pentru a verifica dacă autorul interogării conexiunii deține cheia privată asociată. Dacă da, serverul acceptă conexiunea SSH și o alocă utilizatorului folosit pentru autentificare. Comunicațiile pot apoi fi transmise prin această conexiune tip „tunel” SSH.



Utilizare în aplicații externe

i Când administrarea utilizatorilor este activă, puteți să configurați doar conexiuni de rețea securizate prin SSH. Sistemul de control dezactivează automat conexiunile LSV2 prin intermediul interfețelor seriale (COM1 și COM2) și conexiunile de rețea fără identificarea utilizatorului.

Producătorul mașinii utilizează parametrii mașinii **allowUnsecureLsv2** (nr. 135401) și **allowUnsecureRpc** (nr. 135402) pentru a defini dacă sistemul de control dezactivează conexiunile LSV2 sau RPC nesecurizate, chiar dacă gestionarea utilizatorilor nu este activă. Acești parametri ai mașinii sunt incluși în obiectul de date **CfgDncAllowUnsecur** (135400).

Mai multe informații: "Interfețele seriale de pe TNC 640", Pagina 515

Instrumentele PC disponibile de la HEIDENHAIN, cum ar fi TNCremo cu versiunea **v3.3** sau mai nouă, oferă toate funcțiile pentru configurarea, crearea și administrarea conexiunilor securizate printr-un tunel SSH.

După configurarea conexiunii, perechea de chei necesară este generată în TNCremo, iar cheia publică este transferată sistemului de control.

i După configurarea setărilor de conectare create, acestea pot fi partajate între toate instrumentele PC HEIDENHAIN pentru crearea unei conexiuni.

Acest lucru este valabil și pentru aplicațiile care folosesc componenta HEIDENHAIN DNC de la RemoTools SDK pentru comunicare. Nu este necesară adaptarea aplicațiilor existente ale clientului.

i Pentru extinderea configurației conexiunii cu ajutorul instrumentului asociat **CreateConnections**, este necesar să actualizați software-ul la versiunea **HEIDENHAIN DNC v1.7.1**. Nu este necesară modificarea codului sursă al aplicației.

Configurarea și eliminarea unei conexiuni securizate

Pentru a configura o conexiune securizată pentru utilizatorul autentificat:

- ▶ Selectați grupul **Setările mașinii** în meniul MOD
- ▶ Selectați funcția **Acces extern**
- ▶ Apăsați tasta programabilă **Management certificate**
- > Sistemul de control deschide fereastra **Certificate și chei**.
- ▶ Selectați funcția **Permite autentificarea cu parolă**
- ▶ Apăsați tasta soft **Salvare și restart server**
- ▶ Utilizați **TNCremo** pentru a configura conexiunea securizată (prin TCP).



Pentru detalii, consultați sistemul integrat de asistență al TNCremo.

- > Cheia publică a fost stocată pe sistemul de control de TNCremo.



Pentru a asigura o securitate maximă, dezactivați funcția **Permite autentificarea cu parolă** după ce cheia publică a fost stocată.

- ▶ Deselectați funcția **Permite autentificarea cu parolă**
- ▶ Apăsați tasta soft **Salvare și restart server**
- > Sistemul de control aplică modificările.



- În plus față de utilizarea instrumentelor PC pentru configurarea cu autentificare prin parolă, puteți, de asemenea, importa cheia publică în sistemul de control utilizând un stick USB sau o unitate de rețea.
- În fereastra **Certificate și chei** puteți selecta un fișier cu chei SSH publice suplimentare în zona **Fișier cod SSH administrat extern**. Acest lucru vă permite să utilizați cheile SSH fără a fi nevoie să le transmiteți către sistemul de control.

Pentru a șterge o cheie din sistemul de control astfel încât un utilizator să nu mai poată utiliza conexiunea securizată:

- ▶ Selectați grupul **Setările mașinii** în meniul MOD
- ▶ Selectați funcția **Acces extern**
- ▶ Apăsați tasta programabilă **Management certificate**
- > Sistemul de control deschide fereastra **Certificate și chei**.
- ▶ Selectați cheia care va fi ștersă
- ▶ Apăsați tasta soft **Ștergeți cheia SSH**
- > Sistemul de control șterge cheia selectată.

Dezactivarea conexiunilor nesecurizate din firewall

Protocoalele DNC LSV2 și RPC trebuie blocate în firewall pentru a se asigura că utilizarea conexiunilor sigure oferă un avantaj real al securității IT pentru control.

Acest lucru necesită trecerea la conexiuni securizate a următorilor agenți:

- Producătorii mașinii cu toate aplicațiile externe (de ex. roboții de preluare și plasare)



Dacă aplicația suplimentară este conectată prin **rețeaua X116 a mașinii**, nu este necesar să treceți la o conexiune criptată.

- Utilizatori cu aplicații externe personalizate

Dacă v-ați asigurat că toți agenții au conexiunile securizate, puteți bloca protocoalele DNC LSV2 și RPC în **Firewall**.

Pentru a bloca notificările din firewall:

- ▶ Apăsati tasta **DIADUR** pentru a deschide **meniul HEROS**
- ▶ Selectați elementul de meniu **Setări**
- ▶ Selectați elementul de meniu **Firewall**
- ▶ Selectați metoda **Interziceți toate** pentru **DNC** și **LSV2**
- ▶ Selectați funcția **Utilizați**
- > Sistemul de control salvează modificările.
- ▶ Închideți fereastra cu **OK**

Autentificați-vă în administrarea utilizatorilor

Sistemul de control afișează caseta de dialog Autentificare în următoarele cazuri:

- După executarea funcției **Închidere sesiune utilizator**
- După executarea funcției **Schimbare utilizator**
- După ce ecranul a fost blocat de **economizor ecran**
- Imediat după pornirea sistemului de control, dacă administrarea utilizatorilor este activă și **Autologin** nu este activat

Caseta de dialog pentru autentificare oferă următoarele opțiuni:

- Utilizatori care s-au autentificat cel puțin o dată
- Utilizator **Altele**



Autentificarea unui utilizator pentru prima dată

Pentru a autentifica un utilizator pentru prima dată, trebuie să utilizați câmpul de introducere **Altele**.

Pentru a vă autentifica drept utilizator cu opțiunea **Altele** pentru prima dată, procedați după cum urmează:

- ▶ Selectați **Altele** în dialogul de conectare
- > Sistemul de control mărește pictograma utilizatorului selectat.
- ▶ Introduceți numele utilizatorului
- ▶ Introduceți parola utilizatorului
- > Sistemul de control deschide o fereastră cu mesajul **Parolă expirată. Schimbați parola acum.**
- ▶ Introduceți parola actuală
- ▶ Introduceți parola nouă
- ▶ Repetați parola nouă
- > Sistemul de control utilizează noul utilizator pentru a vă autentifica.
- > Utilizatorul este indicat în caseta de dialog pentru autentificare.

Autentificarea ca utilizator cunoscut, cu parolă

Pentru a vă autentifica drept un utilizator afișat în caseta de dialog de autentificare, procedați după cum urmează:

- ▶ Selectați utilizatorul respectiv din caseta de dialog pentru autentificare
- > Sistemul de control mărește pictograma utilizatorului selectat.
- ▶ Introduceți parola utilizatorului
- > Sistemul de control folosește utilizatorul selectat pentru a vă autentifica.



Sistemul de control indică, în caseta de dialog Autentificare, dacă tasta CAPS LOCK este activă.

Autentificarea ca utilizator cu token

Pentru a vă conecta ca utilizator cu token, procedați după cum urmează:

- ▶ Țineți tokenul aproape de cititor
- ▶ Introduceți codul PIN, dacă este necesar
- > Sistemul de control folosește utilizatorul selectat pentru a vă autentifica.
- ▶ Îndepărtați tokenul de cititor

Cerințe privind parola



Din motive de securitate, parolele trebuie să respecte următoarele criterii.

- Minimum opt caractere
- Litere, numere și caractere speciale
- Evitați cuvinte întregi sau caractere consecutive (de ex., Anna sau 123)

Rețineți că un administrator poate defini cerințele care trebuie respectate de către parole. Cerințele privind parolele includ:

- Lungimea minimă
- Numărul minim de caractere de diferite tipuri
 - Majuscule
 - Litere mici
 - Numere
 - Caractere speciale
- Lungimea maximă a șirurilor de caractere (de ex., 54321 = șir de cinci caractere)
- Numărul de caractere trebuie să corespundă verificării în dicționar
- Numărul minim de caractere modificate în comparație cu parola veche

Dacă noua parolă nu corespunde cerințelor, va fi afișat un mesaj de eroare. Acest lucru înseamnă că trebuie să introduceți o parolă diferită.



Administratorii pot specifica data de expirare a parolelor. Dacă nu modificați parola în perioada valabilă, nu veți mai putea să vă conectați ca acel utilizator. În acest caz, un administrator trebuie să reseteze parola utilizatorului înainte de a vă putea conecta din nou.

- ▶ Schimbați-vă parola la intervale regulate
 - Mai multe informații:** "Modificarea parolei actuale a utilizatorului", Pagina 572
- ▶ Țineți cont de avertismentele referitoare la schimbarea parolei

Schimbarea utilizatorului sau închiderea sesiunii de utilizare

Folosiți elementul de meniu HEROS **Oprire** sau pictograma cu același nume din dreapta jos în bara de meniu pentru a deschide fereastra de **Oprire/Repornire**.

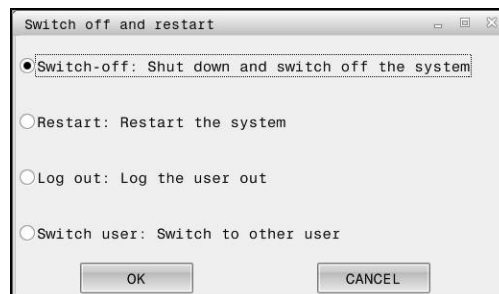
Sistemul de control oferă următoarele opțiuni:

- **Oprire:**
 - Sistemul de control se oprește și închide toate programele și funcțiile suplimentare
 - Sistemul este oprit
 - Sistemul de control este oprit
- **Repornire:**
 - Sistemul de control se oprește și închide toate programele și funcțiile suplimentare
 - Sistemul este repornit
- **Deconectare:**
 - Sistemul de control închide toate programele suplimentare
 - Sesiunea de utilizare este închisă
 - Apare fereastra de autentificare

i Pentru a continua, trebuie să autentificați un utilizator nou și să introduceți parola acestuia. Programul NC își continuă execuția cu utilizatorul autentificat anterior.

- **Benutzerwechsel:**
 - Apare fereastra de autentificare
 - Sesiunea de utilizare nu este închisă

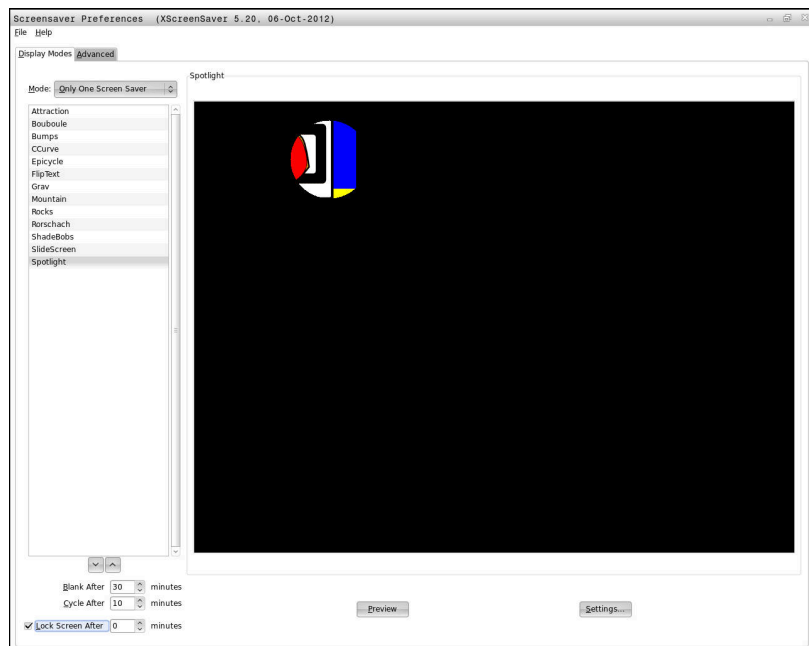
i Puteți să închideți fereastra de autentificare cu **Anulare** fără să introduceți parola. Toate programele suplimentare și programele NC pornite de utilizatorul autentificat continuă să funcționeze.



Economizor de ecran cu blocare

Puteți utiliza economizorul de ecran pentru a bloca sistemul de control Programele NC care au fost inițializate deja continuă să ruleze în această perioadă.

i Trebuie să introduceți o parolă pentru a debloca din nou economizorul de ecran.
Mai multe informații: "Autentificați-vă în administrarea utilizatorilor", Pagina 564



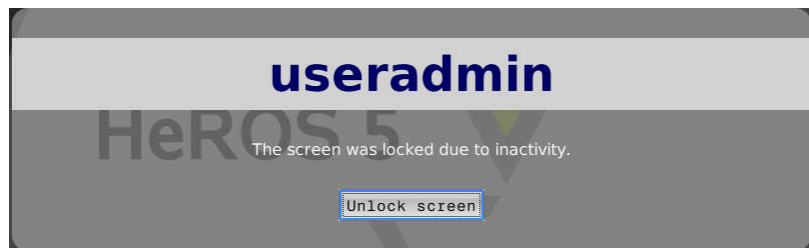
Pentru a accesa setările economizorului de ecran în **Meniu HEROS**:

- ▶ Apăsati tasta **DIADUR** pentru a deschide **Meniu HEROS**
- ▶ Selectați elementul de meniu **Setări**
- ▶ Selectați elementul de meniu **Screensaver**

Economizorul de ecran oferă următoarele opțiuni:

- Utilizați setarea **Activare după** pentru a defini numărul de minute după care economizorul de ecran trebuie să se activeze.
- Utilizați setarea **Blocare ecran după** pentru a activa blocarea cu protecție prin parolă.
- Valoarea de timp de la **Blocare ecran după** definește întârzierea după care blocarea va fi aplicată după activarea economizorului de ecran. Valoarea **0** înseamnă că blocarea se aplică imediat ce economizorul de ecran este activat.

Când blocarea este activă și utilizați unul dintre dispozitivele de intrare (de ex., mutați mouse-ul), economizorul de ecran dispare. În schimb, sistemul de control afișează un ecran de blocare.

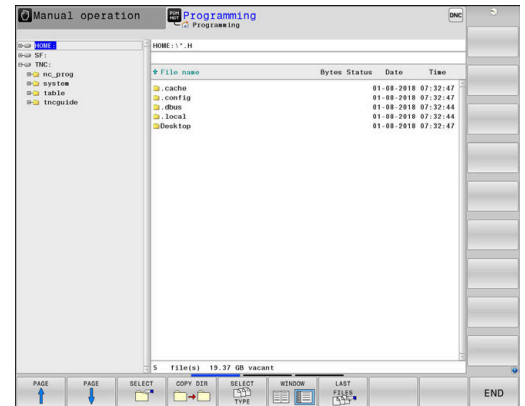


Utilizați **Anularea blocării** sau **Enter** pentru a deschide din nou fereastra de autentificare.

Directorul HOME

Atunci când administrarea utilizatorilor este activă, fiecare utilizator are un director **HOME**: privat, în care își poate salva programele și fișierele private.

Directorul **HOME**: poate fi vizualizat de orice utilizator conectat.

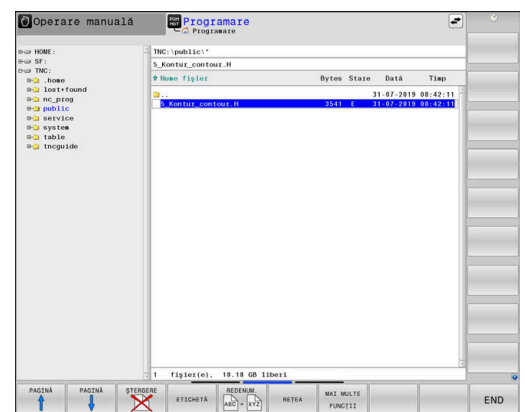


Directorul „public”

Directorul public

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

Directorul **public** poate fi accesat de orice utilizator.



Setarea drepturilor avansate de acces la fișiere

Pentru a controla utilizarea fișierelor individuale din directorul **public**, HEIDENHAIN oferă funcția **DREPTURI DE ACCES** care vă permite să restricționați accesul la un nivel de fișiere.

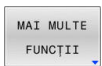
Pentru a apela funcția **DREPTURI DE ACCES**:



- ▶ Selectați modul de operare **Programare**



- ▶ Apăsăți tasta **PGM-MGT**
- ▶ Comutați la orizontal pe rândul 2 cu tasta soft



- ▶ Apăsăți tasta soft **MAI MULTE FUNCȚII**
- ▶ Comutați la orizontal pe rândul 2 cu tasta soft



- ▶ Apăsăți tasta programabilă **DREPTURI DE ACCES**
- ▶ Sistemul de control deschide fereastra **Setați drepturi de acces extinse**.

Setarea drepturilor de acces la fișiere

Dacă transferați fișiere în directorul **public** sau creați fișiere acolo, sistemul de control consideră că utilizatorul conectat este proprietarul fișierului. Proprietarul poate controla accesul la propriile sale fișiere.



Drepturile de acces pot fi definite numai pentru fișierele aflate în directorul **public**.
Pentru toate fișierele stocate în unitatea **TNC:**, în locul directorului **public**, se va atribui automat ca titular funcția **utilizator**.

Puteți specifica drepturile de acces pentru următorii utilizatori:

- **Posesor**
Persoana căreia îi aparține fișierul
- **Grupă:**
Un grup Linux selectat sau utilizatori cu drept de acces HEIDENHAIN specific
- **Alte:**
Toți utilizatorii care nu aparțin grupului Linux selectat anterior sau care nu au dreptul de acces HEIDENHAIN specificat.

Puteți seta drepturile de acces după cum urmează:

- **Citare**
Fișierul poate fi vizualizat
- **Scriere**
Fișierul poate fi editat
- **Realizare**
Fișierul poate fi executat

Folosind tastele soft din fereastra **Setați drepturi de acces extinse** puteți selecta sau deselecta toate drepturile de acces pentru utilizatori:

SCHIMBĂȚI
DETINĂTOR
ACCES

- ▶ Selectați sau deselectați toate drepturile de acces pentru **Posesor:**

SCHIMBĂȚI
GRUPA DE
ACCES

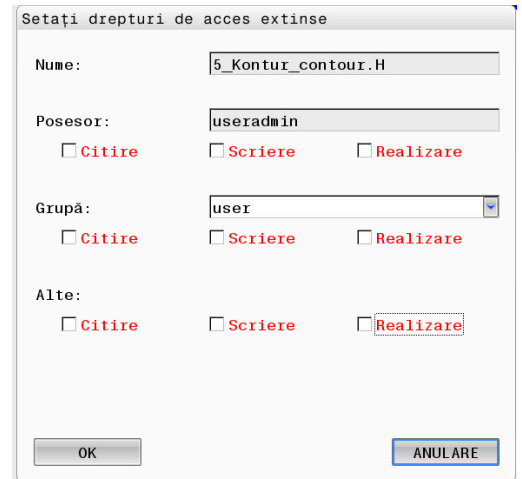
- ▶ Selectați sau deselectați toate drepturile de acces pentru **Grupă:**

SCHIMBĂȚI
ACCESUL
ALTORA

- ▶ Selectați sau deselectați toate drepturile de acces pentru **Alte:**

Pentru a selecta drepturile de acces pentru un grup:

- ▶ Apelați funcția **DREPTURI DE ACCES**
- ▶ Selectați grupul dorit din meniul de selectare
- ▶ Selectați sau deselectați drepturile de acces, după cum este necesar
- Orice modificare efectuată este evidențiată în roșu.
- ▶ Apăsăți **OK**
- Se aplică modificările aduse drepturilor de acces.



Current User

Cu funcția **Current User**, puteți vedea drepturile de grup ale utilizatorului conectat curent în meniul **HEROS**.



În modul moștenit, utilizatorul funcțional **utilizator** este autentificat automat în sistem în timpul pornirii sistemului de control. Atunci când administrarea utilizatorilor este activă, utilizatorul funcțional **user** nu are niciun efect.

Mai multe informații: "Utilizatorii funcționali HEIDENHAIN", Pagina 554

Pentru a apela **Current User**:

- ▶ Apăsăți tasta **DIADUR** pentru a deschide meniul **Meniu HEROS**
- ▶ Selectați elementul de meniu **Setări**
- ▶ Selectați pictograma de meniu **Current User**

Modificarea temporară a drepturilor utilizatorului curent

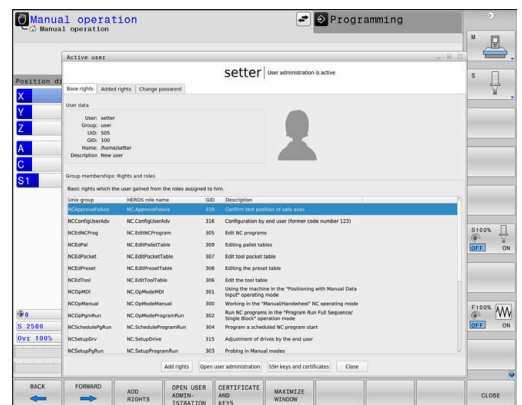
Administrarea utilizatorilor permite suplimentarea temporară a drepturilor utilizatorului curent prin adăugarea drepturilor unui utilizator selectat.

Pentru a suplimenta drepturile unui utilizator:

- ▶ Apelați **Current User**
- ▶ Apăsăți tasta soft **Extindeți drepturile**
- ▶ Selectați utilizatorul
- ▶ Introduceți numele de utilizator al utilizatorului
- ▶ Introduceți parola utilizatorului selectat
- Sistemul de control extinde temporar drepturile utilizatorului conectat prin adăugarea drepturilor utilizatorului specificate în **Extindeți drepturile**.



Puteți activa temporar drepturile utilizatorilor cu funcția **oem**. În acest scop, introduceți codul corespunzător sau parola definită de producătorul mașinii.



Aveți următoarele opțiuni pentru a elimina drepturile adăugate temporar:

- Introduceți numărul de cod **0**
- Deconectare utilizator
- Apăsati tasta soft **Ștergeți drepturile suplimentare**.

Pentru a selecta tasta programabilă **Ștergeți drepturile suplimentare**:

- ▶ Apelați **Current User**
- ▶ Selectați fila **Drepturi adăugate**
- ▶ Apăsati tasta soft **Ștergeți drepturile suplimentare**.

Modificarea parolei actuale a utilizatorului

La elementul de meniu **Current User**, puteți schimba parola utilizatorului curent.

Pentru a schimba parola utilizatorului curent:

- ▶ Apelați **Current User**
- ▶ Selectați fila **Modificați parola**
- ▶ Introduceți vechea parolă
- ▶ Apăsati tasta soft **Verificați parola veche**
- > Sistemul de control verifică dacă ați introdus corect parola veche.
- > Dacă parola este corectă, se activează câmpurile **Parolă nouă** și **Repetati parola**.
- ▶ Introduceți parola nouă
- ▶ Repetați parola nouă
- ▶ Apăsati tasta soft **Setati parola nouă**
- > Sistemul de control verifică parola introdusă în raport cu cerințele pentru parole definite de administrator.

Mai multe informații: "Autentificați-vă în administrarea utilizatorilor", Pagina 564

- > Apare mesajul **Parola a fost modificată cu succes**.

Definirea autentificării cu token

Sistemul de control permite și autentificarea cu token. Aceasta asigură o autentificare în siguranță, fără ca utilizatorul să fie obligat să introducă o parolă.



Consultați manualul mașinii.

Producătorul mașinii trebuie să pregătească mașina pentru utilizarea cu token. De exemplu, pe mașină trebuie montat un cititor corespunzător.

În elementul de meniu **Current User**, puteți defini autentificarea cu un token pentru utilizatorul curent.

Pentru a crea un token:

- ▶ Apelați **Current User**
- ▶ Selectați **Creați token**
- ▶ Selectați tipul de token folosind **Comutare tip**, dacă este necesar
- ▶ Introduceți parola utilizatorului
- ▶ Introduceți codul PIN, dacă este necesar
- ▶ Țineți tokenul aproape de cititor
- ▶ Selectați **Reîncărcare listă**
- ▶ Alegeți un token din listă

- ▶ Selectați **Porniți scrierea**
- ▶ Introduceți codul PIN, dacă este definit
- > Sistemul de control începe procesul de scriere.
- ▶ Țineți tokenul aproape de cititor până la sfârșitul procesului de scriere
- > La încheierea procesului de scriere, sistemul de control afișează un mesaj.

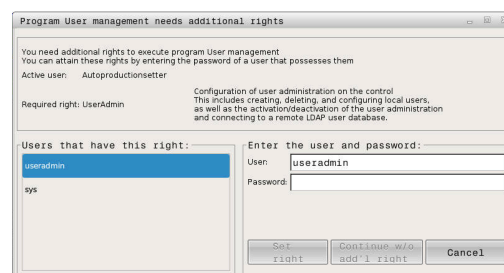
Ștergeți token vă permite să ștergeți tokenul creat și să utilizați din nou introducerea parolei.

Caseta de dialog pentru solicitarea de drepturi suplimentare

Dacă nu dispuneți de drepturile necesare pentru un element specific **Meniu HEROS**, sistemul de control deschide fereastra pentru solicitarea drepturilor suplimentare:

În această fereastră, puteți obține temporar mai multe drepturi adăugând drepturile altui utilizator.

În câmpul **Utilizator cu acest drept**, sistemul de control afișează toți utilizatorii existenți care au dreptul de a folosi această funcție.



Dacă se utilizează **Conectare la domeniul Windows**, în meniul de selectare sunt afișați doar utilizatorii care s-au conectat recent.

Pentru a obține drepturile unor utilizatori care nu sunt afișați, introduceți datele de utilizator ale acestora. Sistemul de control va recunoaște utilizatorii incluși în baza de date cu utilizatori.

Obținerea mai multor drepturi

Pentru a adăuga temporar drepturile altui utilizator la drepturile dvs.:

- ▶ Selectați utilizatorul de ale cărui drepturi aveți nevoie
- ▶ Introduceți numele utilizatorului
- ▶ Introduceți parola utilizatorului
- ▶ Apăsăți tasta soft **Seta. drept.**
- > Sistemul de control vă suplimentează drepturile cu cele ale utilizatorului introdus.

Mai multe informații: "Current User", Pagina 571

12.9 Serverul OPC UA NC (opțiunile 56 - 61)

Introducere

Open Platform Communications Unified Architecture OPC UA descrie o colecție de specificații. Aceste specificații sunt utilizate pentru standardizarea comunicării mașină la mașină (M2M) în domeniul automatizării industriale. OPC UA permite schimbul de date între sistemele de operare între produse de la diverși producători, de ex. între un sistem de control HEIDENHAIN și un software terț. Astfel, OPC UA standardul de schimb de date pentru o comunicare industrială sigură, fiabilă, independentă de producător/platformă în ultimii ani.

Pentru comunicarea bazată pe OPC UA, sistemul de control HEIDENHAIN oferă **Serverul OPC UA NC**. Pentru ca fiecare client OPC UA să fie conectat, aveți nevoie de una dintre cele șase opțiuni software disponibile (56 - 61).

Atât software-ul standard, cât și cel personalizat pot fi utilizate cu **Serverul OPC UA NC**. În comparație cu alte interfețe consacrate, este necesar un efort de dezvoltare semnificativ mai redus pentru conexiunea OPC UA datorită tehnologiei uniforme de comunicare.

Serverul OPC UA NC vă permite să accesați datele și funcțiile modelului de informații HEIDENHAIN NC expus în spațiul adresei serverului.

Sistemul de control acceptă următoarele funcții ale OPC UA:

- Variabile de scriere și citire
- Abonare la modificările valorice
- Metode de rulare
- Abonare la evenimente
- Citirea și scrierea datelor sculelor (este necesar dreptul corespunzător)
- Accesul sistemului de fișiere la unitatea **TNC**:
- Accesul sistemului de fișiere la unitatea **PLC** (este necesar un drept corespunzător)

Mai multe informații: "Dezvoltarea aplicației", Pagina 577

Securitate IT

În 2016, Oficiul Federal German pentru Securitatea Informațiilor (BSI) a publicat o analiză de securitate referitoare la **OPC UA**. Analiza de specificații realizată de BSI a determinat faptul că **OPC UA** oferă un nivel ridicat de securitate, comparativ cu majoritatea celorlalte protocoale industriale.

HEIDENHAIN respectă recomandările BSI și furnizează SignAndEncrypt, care oferă exclusiv profiluri de securitate IT actualizate. În acest sens, aplicațiile industriale bazate pe OPC UA și **serverul OPC UA NC** schimbă certificate pentru autentificare. În plus, toate datele transferate sunt criptate. Acest lucru împiedică eficient interceptarea sau modificarea mesajelor dintre partenerii de comunicare.

Printre altele, funcția HEROS **Connection Assistant** vă ajută la configurarea certificatelor.

Mai multe informații: "Configurarea conexiunii", Pagina 575

Configurarea mașinii

OPC UA NC Server permite aplicațiilor de client OPC UA să solicite informații generale despre mașină, cum ar fi anul construcției mașinii sau locația acesteia.

Următorii parametri ai mașinii sunt disponibili pentru identificarea digitală a mașinii dvs.:

- Pentru utilizatori: **CfgMachineInfo** (nr. 131700)
- Pentru producătorul de mașini-unealtă: **CfgOemInfo** (nr. 131600)

i Dacă parametrii mașinii conțin intrări, zonele **Informații producător M.U.** și **Informații mașină** sunt disponibile în caseta de dialog **MOD** din grupul **Informații generale**.

Configurarea conexiunii

Configurare ușoară cu ajutorul Connection Assistant

Pentru o configurare rapidă și ușoară a unei aplicații de client OPC UA, puteți utiliza fereastra **Server OPC UA NC - asistent conectare**. Acest asistent ghidează pașii necesari pentru conectarea unei aplicații client OPC UA la sistemul de control.

Asistentul cuprinde următorii pași:

- Exportați certificatele **Server OPC UA NC**
- Importarea certificatelor aplicațiilor de client OPC UA
- Alocați fiecare dintre opțiunile software disponibile pentru **Server OPC UA NC** unei aplicații de client OPC UA
- Import certificate de utilizator
- Alocare certificate de utilizator la utilizatori
- Configurarea firewallului

i **Server OPC UA NC - asistent conectare** vă ajută de asemenea să creați certificate de testare sau de interogare pentru utilizatori și aplicația de client OPC UA. Nu folosiți certificatele de aplicație de utilizator și client create la sistemul de control în alte scopuri decât pentru dezvoltare, la stația de programare.

i Dacă minimum una dintre opțiunile 56 - 61 este activă, la prima pornire, sistemul de control creează certificatul de server ca parte a unui lanț de certificate autogenerat.

Aplicația client sau producătorul aplicației creează certificatul client.

Certificatul de utilizator este legat de contul de utilizator. Contactați departamentul IT.

Configurare complexă cu funcții HEROS separate

Pe lângă configurația simplă oferită de **Connection Assistant**, sistemul de control oferă funcții HEROS separate pentru configurații complexe:

■ Admin PKI

Serverul HEIDENHAIN OPC UA NC este una dintre aplicațiile a cărei **Public Key Infrastructure (PKI)** poate fi configurată cu funcția **Admin PKI** a HEROS. După lansarea funcției HEROS **PKI Admin** și selectarea aplicației **Server OPC UA NC**, puteți utiliza funcționalitatea extinsă.

Mai multe informații: "PKI Admin", Pagina 579

■ Utilizator actual și UserAdmin

Fiecare utilizator al unei aplicații de client OPC UA utilizează un certificat pentru autentificare. Pentru conectarea certificatelor cu utilizatorii, sunt disponibile funcțiile HEROS **Utilizator actual** sau **UserAdmin**.

Mai multe informații: "Administrarea utilizatorilor", Pagina 539

■ Server OPC UA NC

Funcția **Server OPC UA NC** din HEROS include un dialog denumit **Setări licență** pentru gestionarea alocării opțiunilor software 56 - 61.



Înainte ca un certificat să fie disponibil pentru activare în zona de selectare a dialogului **Setări licență** trebuie să importați certificatul corespunzător al unei aplicații client OPC UA cu funcția HEROS **PKI Admin** sau **Connection Assistant**.

■ Firewall

Configurați firewallul în consecință, astfel încât conexiunea aplicațiilor OPC UA la **Server OPC UA NC** să nu fie blocată.

Mai multe informații: "Firewall", Pagina 511

Dezvoltarea aplicației

OPC UA este un standard de comunicare deschis, independent de producător/platformă. Din acest motiv, un client SDK OPC UA nu este inclus în **Serverul OPC UA NC**.

Model de informare HEIDENHAIN

Un document separat **Companion Specification** este disponibil și descrie modelul de informații acceptat de **serverul OPC UA NC**.



Modelul de informații al serverului OPC UA NC

Specificația pentru **Serverul OPC UA NC** este descrisă în documentația de interfață **Model de informații**. Acest document este disponibil numai în limba engleză.
ID: 1309365-xx



Documentația interfeței **modelului de informații al serverului OPC UA NC** este furnizată la adresa:

- **pagina inițială HEIDENHAIN**

Note tehnice

Pentru a stabili o conexiune, clientul OPC UA trebuie să accepte **politica de securitate** și metoda de autentificare folosite de **serverul OPC UA NC**.

Serverul OPC UA NC are următoarea configurație finală:

- **Mod de securitate: SignAndEncrypt**
- **Algoritm: Basic256Sha256**
- **Autentificare utilizator: certificate X509**



Configurația finală, inclusiv adresa URL, care depinde de numele gazdei serverului, este afișată pe ultima pagină a **Connection Assistant**.

Așa-numitul certificat de utilizator poate fi atribuit unui utilizator în administrarea utilizatorilor.

Accesul la directoare

Serverul OPC UA NC permite accesul în citire și în scriere la unitățile TNC: și PLC:

i Pe durata accesului, permisiunile utilizatorului la care este legat certificatul utilizat sunt active. Directoarele și fișierele afișate, precum și opțiunile de acces, variază în funcție de permisiuni.

Dacă administrarea utilizatorilor este activă, datele private ale altor utilizatori nu pot fi accesate.

Mai multe informații: "Administrarea utilizatorilor",
Pagina 539

Sunt permise următoarele acțiuni:

- Crearea și ștergerea folderelor
- Citirea, editarea, copierea, mutarea, crearea și ștergerea fișierelor.

În timp ce rulează software-ul NC, fișierele la care se face referire în următorii parametri de mașină sunt blocați împotriva accesului în scriere:

- Tabelele la care face referire constructorul mașinii-unelte în parametrul mașinii **CfgTablePath** (nr. 102500)
- Fișierele la care face referire constructorul mașinii-unelte în parametrul de date **dataFiles** (nr. 106303, ramura **CfgConfigData** nr. 106300)

Serverul OPC UA NC permite accesul la sistemul de control chiar dacă software-ul NC este dezactivat. De exemplu, puteți transfera oricând fișierele de service create automat, cât timp sistemul de operare este activ.

ANUNȚ

Atenție: pericol de daune materiale!

Sistemul de control nu realizează automat copia de rezervă a fișierelor înainte de editare sau ștergere. Fișierele lipsă nu pot fi restaurate. Eliminarea sau editarea fișierelor relevante pentru sistem, precum tabelul de scule, poate afecta negativ funcțiile sistemului de control.

- ▶ Fișierele relevante pentru sistem trebuie autorizate numai de către specialiști autorizați

PKI Admin

Pentru **Serverul OPC UA NC** sunt necesare trei tipuri diferite de certificate. Serverul și clientul au nevoie de două certificate de instanță ale aplicației, pentru a stabili o conexiune securizată. Al treilea certificat (certificat de utilizator) este necesar pentru autorizare și pentru începerea unei sesiuni cu permisiuni specifice de utilizator.

i Dacă minimum una dintre opțiunile 56 - 61 este activă, la prima pornire, sistemul de control creează certificatul de server ca parte a unui lanț de certificate autogenerat.

Aplicația client sau producătorul aplicației creează certificatul client.

Certificatul de utilizator este legat de contul de utilizator. Contactați departamentul IT.

Sistemul de control generează automat un lanț de certificate pe două niveluri numite **Lanțul de încredere** pentru server. Acest lanț de certificate constă într-un certificat rădăcină auto-semnat (inclusiv **o listă de revocare**) și un certificat pentru server care este creat pe baza certificatului rădăcină.

Certificatul de client trebuie să fie adăugat în fila **De încredere** din funcția **PKI Admin**.

Toate celelalte certificate trebuie adăugate în fila **Emitent** din funcția **PKI Admin** pentru verificarea întregului lanț de certificate.

i Certificatele de server create automat înainte de versiunea software 34059x-10 SP2 sunt nou create într-o actualizare software, iar data de expirare este modificată. Noile certificate trebuie puse la dispoziție în aplicațiile de client.

Certificat de utilizator

Sistemul de control folosește funcțiile HEROS **Current User** sau **UserAdmin** pentru administrarea certificatului de utilizator. Când inițiați o sesiune, drepturile utilizatorului intern asociat sunt active.

Pentru a alocă un certificat de utilizator unui utilizator:

- ▶ Deschideți funcția HEROS **Current User**
- ▶ Selectați **Cheie SSH și certificate**
- ▶ Apăsăți tasta soft **Import certificat**
- > Sistemul de control deschide o fereastră contextuală.
- ▶ Selectați certificatul
- ▶ Selectați **Deschidere**
- > Sistemul de control importă certificatul.
- ▶ Apăsăți pe tasta soft **Folosiți ptr OPC UA**

Certificate autogenerate

De asemenea, puteți crea și importa personal toate certificatele necesare.

Certificatele autogenerate trebuie să satisfacă următoarele cerințe:

- Cerințe generale
 - Format de fișier: *.der
 - Semnătură cu hash SHA256
 - Perioada de valabilitate recomandată este de maximum 5 ani
- Certificate client
 - Numele de gazdă al clientului
 - URI de aplicație al clientului
- Certificate server
 - Numele de gazdă al sistemului de control
 - URI de aplicație al serverului, conform următoarei structuri:
urn:<nume gazdă>/HEIDENHAIN/OpcUa/NC/Server
 - Perioada de valabilitate de maximum 20 ani

12.10 Schimbarea limbajului conversațional HEROS

Limbajul conversațional HEROS este stabilit intern de limbajul conversațional NC. Prin urmare, **Meniu HEROS** și sistemul de control nu pot fi setate permanent la două limbaje conversaționale diferite. Când schimbați limbajul conversațional NC, limbajul conversațional HEROS va reflecta această modificare numai după o repornire a sistemului de control.



Cu parametrul opțional al mașinii **applyCfgLanguage** (nr. 101305), definiți comportamentul sistemului de control dacă limbajul conversațional NC și limbajul conversațional HEROS nu se potrivesc.

Linkul de mai jos furnizează informații privind schimbarea limbajului conversațional NC.

Mai multe informații: "Lista parametrilor de utilizator", Pagina 602

Modificarea disponerea tastaturii în funcție de limbă

Puteți schimba disponerea tastaturii în funcție de limba aplicațiilor HEROS.

Pentru a schimba disponerea în funcție de limbă a tastaturii pentru aplicațiile HEROS, procedați după cum urmează:

- ▶ Selectați pictograma meniului HEROS
- ▶ Selectați **Setări**
- ▶ Selectați **Limbă/Tastaturi**
- > Sistemul de control deschide fereastra **helocale**.
- ▶ Selectați fila **Tastaturi**
- ▶ Selectați configurația dorită a tastaturii
- ▶ Apăsați pe **Utilizați**
- ▶ Apăsați **OK**
- ▶ Apăsați pe **Aplicați**
- > Schimbările sunt aplicate.

13

**Operarea ecranului
tactil**

13.1 Ecran/Monitor și funcționare

Ecran tactil



Consultați manualul mașinii.

Această funcție trebuie să fie activată și adaptată de către producătorul mașinii-unelte.

Ecranul tactil se distinge printr-o ramă neagră și lipsa tastelor de selectare a tastelor soft.

Ca alternativă, TNC 640 are panoul de operare integrat în ecran.

1 Antet

Când este pornit sistemul de control, în antetul ecranului sunt afișate modurile de operare.

2 Rândul de taste soft pentru producătorul mașinii-unelte

3 Rând de taste soft

Sistemul de control afișează funcții suplimentare într-un rând de taste soft. Rândul activ de taste soft este afișat ca bară albastră.

4 Panou de operare încorporat

5 Setează configurația ecranului

6 Comutarea între modurile de operare a mașinii, modurile de programare și un al treilea desktop



Funcționare și curățare**Evitarea descărcării electrostatice la operarea ecranelor tactile**

Ecranele tactile au la bază un principiu de lucru capacitiv, respectiv acestea sunt sensibile la încărcări electrostatice generate de operatori.

Utilizatorii pot descărca electricitate statică din corpul lor prin atingerea obiectelor metalice împământate. Această problemă poate fi evitată prin purtarea hainelor ESD.

Senzorii capacitivi detectează un contact imediat ce degetul unei persoane atinge ecranul tactil. Ecranele tactile pot să fie operate și cu mâinile murdare, atât timp cât senzorii tactili pot să detecteze rezistența pielii. În timp ce cantitățile mici de lichide nu provoacă o defecțiune, cantitățile mai mari de lichide vor provoca introducerea eronată.



Utilizați mănuși de lucru pentru a preveni murdărirea dispozitivului. Materialul din cauciuc al mănușilor de lucru speciale pentru ecranul de lucru conține ioni de metal care transferă rezistența pielii către afișaj.

Pentru a menține funcționalitatea ecranului tactil, utilizați doar următoarele soluții de curățare:

- Soluție de curățat geamuri
- Soluții de curățat ecranele cu formare de spumă
- Detergenți delicatși



Nu aplicați soluția de curățare direct pe ecran, ci umeziți ușor o lavetă de curățare adecvată cu aceasta.

Dezactivați sistemul de control înainte de a curăța ecranul tactil. Ca alternativă, puteți să utilizați modul de curățare al ecranului tactil.

Mai multe informații: "Curățare ecran tactil", Pagina 597



Nu utilizați niciodată următorii agenți de curățare sau următoarele lichide de curățare pentru a evita deteriorarea ecranului tactil:

- Solvenți agresivi
- Substanțe abrazive
- Aer comprimat
- Soluții de curățare cu aburi

Panoul de operare

În funcție de modelul sistemului de control, sistemul de control poate fi operat în continuare prin panoul de operare. Operarea tactilă cu gesturi funcționează la fel de bine.

Dacă aveți un sistem de control cu panou de operare integrat, se aplică descrierea de mai jos:

Panou de operare încorporat

Panoul de operare este încorporat în ecran. Conținutul panoului de operare se schimbă în funcție de modul de operare curent.

- Zona pentru afișarea următoarelor:
 - Tastatură alfabetică
 - Meniu HEROS**
 - Potențiomtru pentru viteza de simulare (numai în modul de operare **Test program**)
- Moduri de operare a mașinii
- Moduri de programare

Sistemul de control afișează modul de operare activ, la care este comutat ecranul cu un fundal verde.

Sistemul de control afișează modul de operare în fundal printr-un mic triunghi alb.
- Managerul de fișiere
 - Calculator
 - Funcție MOD
 - Funcție HELP
 - Afișare mesaje de eroare
- Meniul de comenzi rapide

În funcție de modul de operare, aici veți găsi imediat cele mai importante funcții.
- Inițierea dialogurilor de programare (numai în modurile de operare **Programare** și **Poziț. cu introd. manuală date**)
- Introducere numerică și selectare axă
- Navigare
- Săgeți și instrucțiunea de salt **GOTO**
- Bara de sarcini

Mai multe informații: "Pictogramele barei de sarcini", Pagina 596

În plus, producătorul mașinii furnizează un panou de operare a mașinii.



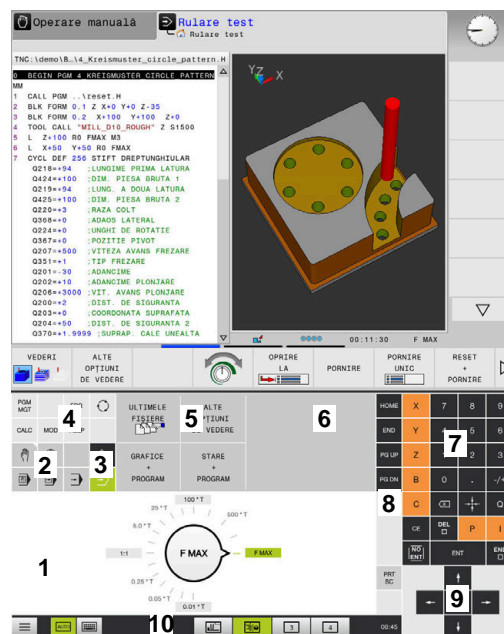
Consultați manualul mașinii.

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

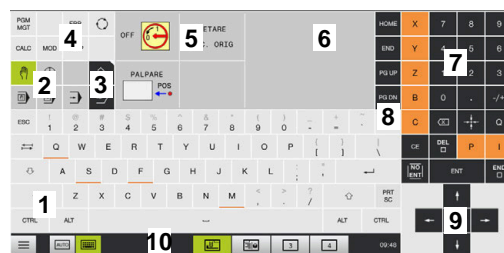
Operare de bază

De exemplu, următoarele taste pot fi înlocuite ușor cu gesturi cu mâna:

Tastă	Funcție	Gest
	Comutarea între modurile de operare	Atingeți modul de operare din antet
	Schimbați rândul de taste soft	Glisați pe orizontală peste rândul de taste soft
	Taste de selectare a tastelor soft	Atingeți funcția din ecranul tactil



Panoul de operare al modului Rulare test







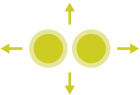




Panoul de operare al modului Operare manuală

13.2 Gesturi




Prezentare generală a gesturilor posibile

Ecranul sistemului de control este compatibil cu atingerile multiple. Aceasta înseamnă că poate să distingă între diverse gesturi, inclusiv cu două sau mai multe degete simultan.

Simbol	Gest	Semnificație
	Atingere	O atingere scurtă cu un deget pe ecran
	Atingere dublă	Două atingeri scurte pe ecran
	Apăsare lungă	Contactul continuu al vârfului degetului cu ecranul
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;">  Dacă nu încetați menținerea, sistemul de control va anula automat gestul de menținere după aproximativ zece secunde. Astfel, acționarea permanentă nu este posibilă. </div>		
	Glisare	Mișcare de curgere peste ecran
	Tragere	O combinație între apăsare lungă și apoi glisare, mișcând un deget peste ecran când este clar definit punctul de pornire
	Tragere cu două degete	O combinație între apăsare lungă și apoi glisare, mișcând două degete în paralele peste ecran când este clar definit punctul de pornire
	Extindere	Apăsare lungă cu două degete și îndepărtarea degetelor unul de celălalt
	Comprimare	Două degete se mișcă unul spre celălalt

Navigarea în tabel și în programele NC

Puteți naviga într-un program NC sau un tabel după cum urmează:

Simbol	Gest	Funcție
	Atingere	Marcați blocul NC sau linia de tabel Oprire parcurgere
	Atingere dublă	Activați linia de tabel
	Glisare	Parcurgeți programul NC sau tabelul



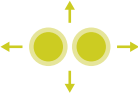


Operarea simulării

Sistemul de control oferă operarea tactilă cu următoarele grafice:

- Grafica de programare în modul de operare **Programare**.
- Vizualizarea 3-D în modul de operare **Test program**.
- Vizualizarea 3D în modul de operare **Rul. program bloc unic**
- Vizualizarea 3-D în modul de operare **Rul. program secv. integr.**.
- Vizualizare cinematică

Rotirea, mărirea sau deplasarea unui grafic

Sistemul de control acceptă următoarele gesturi:

Simbol	Gest	Funcție
	Atingere dublă	Setarea graficului la dimensiunea sa inițială
	Tragere	Rotirea graficului (numai grafice 3-D)
	Tragere cu două degete	Mutare grafice
	Extindere	Mărire grafic
	Comprimare	Micșorare grafic



Măsurarea unui grafic

Dacă ați activat măsurarea în modul de operare **Test program**, este disponibilă următoarea funcție suplimentară:

Simbol	Gest	Funcție
	Atingere	Selectați punctul de măsurare

Utilizarea meniului Meniu HEROS




Pentru a utiliza **Meniu HEROS**:

Simbol	Gest	Funcție
	Atingere	Selectați aplicația
	Apăsare lungă	Deschideți aplicația

Operarea vizualizatorului CAD




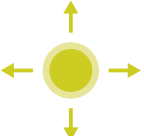
Sistemul de control acceptă operarea tactilă pentru lucrul cu **CAD-Viewer**. Aveți diverse gesturi disponibile, în funcție de modul de operare.

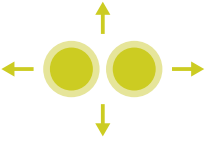
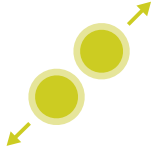
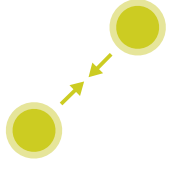
Pentru a putea utiliza toate aplicațiile, mai întâi utilizați pictograma pentru a selecta funcția dorită:

Pictogramă	Funcție
	Setare implicită
	Adăugare Funcționează în modul de selecție asemenea apăsării tastei Shift
	Eliminare Funcționează în modul de selecție asemenea apăsării tastei CTRL

Modul de setare a straturilor și specificarea presetării piesei de prelucrat





Sistemul de control acceptă următoarele gesturi:


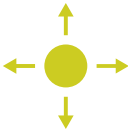
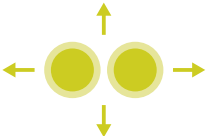
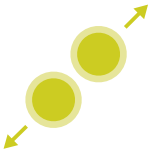
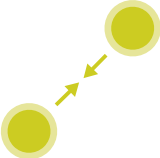
Simbol	Gest	Funcție
	Atingeți un element	Afișare informații element Specificați presetarea piesei de prelucrat
	Atingeți de două ori pe fundal	Setarea graficului sau a modelului 3-D la dimensiunea sa inițială
	Activați Adăugare și atingeți de două ori pe fundal	Resetați graficul sau modelul 3-D la dimensiunea și unghiul inițial
	Tragere	Rotiți graficul sau modelul 3-D (numai în modul de Setare a straturilor)

Simbol	Gest	Funcție
	Tragere cu două degete	Mutați un grafic sau un model 3-D
	Extindere	Măriți un grafic sau un model 3-D
	Comprimare	Reduceți un grafic sau un model 3-D

Selectarea unui contur


Sistemul de control acceptă următoarele gesturi:


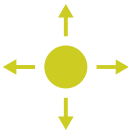


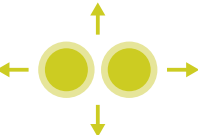
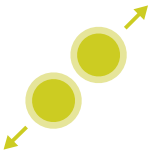
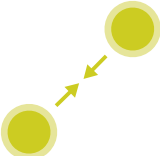
Simbol	Gest	Funcție
	Atingeți un element	Selectare element
	Atingeți un element din fereastra de vizualizare a listei	Selectați sau deselectați un element
	Activați Adăugare și atingeți un element	Partiționați, scurtați sau lungiți un element
	Activați Eliminare și atingeți un element	Deselectați un element

Simbol	Gest	Funcție
	Atingeți de două ori pe fundal	Resetarea graficului la dimensiunea sa inițială
	Glisați un element	Afișare previzualizare elemente selectate Afișare informații element
	Tragere cu două degete	Mutare grafice
	Extindere	Mărire grafic
	Comprimare	Micșorare grafic

Selectare poziții prelucrare

Sistemul de control acceptă următoarele gesturi:

Simbol	Gest	Funcție
	Atingeți un element	Selectare element Selectați o intersecție

Simbol	Gest	Funcție
	Atingeți de două ori pe fundal	Resetarea graficului la dimensiunea sa inițială
	Glisați un element	Afișare previzualizare elemente selectate Afișare informații element
	Activați Adăugare și trageți	Extindeți o zonă de selecție rapidă
	Activați Eliminare și trageți	Extindeți o zonă pentru deselectarea elementelor
	Tragere cu două degete	Mutare grafice
	Extindere	Mărire grafic
	Comprimare	Micșorare grafic

Salvarea elementelor și comutarea la programul NC

Când atingeți pictogramele corespunzătoare, sistemul de control salvează elementele selectate.







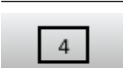
Puteți comuta din nou la modul de operare **Programare** în următoarele moduri:

- Apăsați tasta **Programare**
Sistemul de control comută la modul de operare **Programare**.
- Închideți **CAD-Viewer**
Sistemul de control comută automat la modul de operare **Programare**.
- Utilizați bara de sarcini pentru a părăsi deschiderea **CAD-Viewer** pe cel de-al treilea desktop
Al treilea desktop rămâne activ în fundal

13.3 Funcții în bara de sarcini

Pictogramele barei de sarcini

Bara de sarcini vă oferă următoarele pictograme:




Pictogramă	Funcție
	Deschideți Meniu HEROS
	Afișați și ascundeți automat tastatura alfabetică
	Afișați întotdeauna tastatura alfabetică
	Spațiu de lucru 1: Selectați modul mașinii active
	Spațiu de lucru 2: Selectați modul activ de programare
	Spațiul de lucru 3: Selectați vizualizatorul CAD, converterul DXF sau aplicațiile producătorului mașinii (disponibile opțional)
	Spațiu de lucru 4: selectați afișajul și controlul de la distanță pentru unitățile de computer externe (opțiunea 133) sau aplicațiile producătorului mașinii (disponibile opțional)

Funcțiile din Meniu HEROS

Cu ajutorul pictogramei **Meniu** din bara de sarcini, puteți deschide meniul HEROS, de unde puteți găsi informații, puteți efectua setări sau puteți porni aplicații.

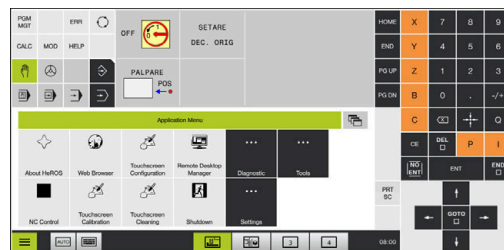
Mai multe informații: "Prezentare generală a barei de sarcini", Pagina 496

Când este deschis **Meniu HEROS**, sunt disponibile următoarele pictograme:

Pictogramă	Funcție
	Revenire la meniul principal
	Afișare aplicații active
	Afișare toate aplicațiile



Dacă ați setat vizualizarea la aplicațiile active, puteți închide anumite aplicații într-un gestionar de sarcini.



Configurare ecran tactil

Cu funcția **Configurare ecran tactil**, puteți defini proprietățile ecranului.

Reglarea sensibilității

Procedați după cum urmează pentru a regla sensibilitatea:

- ▶ Apăsați tasta **DIADUR** pentru a deschide **Meniu HEROS**
- ▶ Selectați elementul de meniu **Configurare ecran tactil**
- > Sistemul de control deschide o fereastră contextuală.
- ▶ Selectați sensibilitatea
- ▶ Confirmați cu **OK**

Afișarea punctelor de palpare

Procedați după cum urmează pentru a afișa sau ascunde punctele de palpare:

- ▶ Apăsați tasta **DIADUR** pentru a deschide **Meniu HEROS**
- ▶ Selectați elementul de meniu **Configurare ecran tactil**
- > Sistemul de control deschide o fereastră contextuală.
- ▶ Selectați afișarea **Afișare puncte de palpare**
 - **Dezactivare degete tactile** pentru a ascunde punctele de contact
 - **Activați Degete tactile unice** pentru a afișa punctul tactil
 - **Activare toate degetele tactile** pentru a afișa punctele de contact pentru toate degetele implicate
- ▶ Confirmați cu **OK**

Curățare ecran tactil

Cu funcția **Control ecran tactil**, puteți bloca ecranul pentru a-l curăța.

Activați modul de curățare

Procedați după cum urmează pentru a activa modul de curățare:

- ▶ Apăsați tasta **DIADUR** pentru a deschide **Meniu HEROS**
- ▶ Selectați elementul de meniu **Curățare ecran tactil**
- > Sistemul de control blochează ecranul/monitorul pentru 90 de secunde.
- ▶ Curățați ecranul

Dacă doriți să opriți modul de curățare:

- ▶ Îndepărtați glisierile afișate în același timp

14

**Tabele și prezentări
generale**

14.1 Parametrii utilizatorului specifici mașinii

Aplicație

Valorile parametrilor sunt introduse în **editorul de configurații**.






Consultați manualul mașinii.

- Producătorul mașinii-unelte poate seta parametri suplimentari specifici mașinii ca disponibili în calitate de parametri de utilizator, astfel încât utilizatorul să poată configura funcțiile disponibile.
- Producătorul mașinii-unelte poate adapta structura și conținutul parametrilor utilizatorului. Afișajul pe mașina dvs. poate fi diferit.

Parametrii mașinii sunt grupați ca obiecte parametri într-o structură arborescentă în editorul de configurații. Fiecare obiect parametru are un nume (de ex. **Setări pentru afișări pe ecran**) care oferă informații despre parametrul conținut.








Apelarea editorului de configurații

Procedați după cum urmează:




-  ▶ Apăsați tasta **MOD**
-  ▶ Selectați funcția **Introducere număr cod**, dacă este necesar
- ▶ Introduceți numărul de cod **123**
-  ▶ Confirmați cu tasta **ENT**
- ▶ Sistemul de control afișează lista parametrilor disponibili în structura arborescentă.


Descrierea parametrilor

O pictogramă aflată la începutul fiecărei linii din arborele de parametri prezintă informații suplimentare despre linia respectivă. Pictogramele au următoarele semnificații:

-  Ramura există, dar este închisă
-  Ramura este deschisă
-  Obiect gol, nu poate fi deschis
-  Parametru inițializat al mașinii
-  Parametru neinițializat (opțional) al mașinii
-  Poate fi citit, dar nu poate fi editat
-  Nu poate fi nici citit, nici editat

Pictograma folderului indică tipul de obiect:


-  Cheie (numele grupului)
-  Listă
-  Entitate (obiect parametru)

 Pictogramele parametrilor și ale obiectelor care nu sunt încă active apar estompate. Acestea pot fi activate cu tastele soft **MAI MULTE FUNCȚII** și **INSERARE**.

Schimbarea parametrilor

Procedați după cum urmează:

- ▶ Găsiți parametrul dorit
- ▶ Editați valoarea
 - ▶ Apăsați tasta soft **END** pentru a ieși din editorul de configurații
 - ▶ Apăsați tasta soft **STOCARE** pentru a salva modificările

 Sistemul de control salvează o listă cu modificări, care conține ultimele 20 de schimbări ale datelor de configurare. Pentru anularea modificărilor, selectați rândul corespunzător și apăsați pe tastele soft **MAI MULTE FUNCȚII** și **ANULARE MODIFICARE**.

Schimbarea afișării parametrilor

Puteți schimba afișarea parametrilor existenți în editorul de configurare pentru parametrul mașinii. În mod implicit, parametrii sunt afișați cu texte scurte, explicative.

Procedați după cum urmează pentru a afișa numele efective de sistem pentru parametri:



▶ Apăsați tasta **Configurație ecran**



▶ Apăsați tasta soft **AFIȘARE SISTEM**

Urmați aceeași procedură pentru a reveni la afișarea standard.

Afișarea textelor de asistență

Tasta **HELP** vă permite să apelați un text de asistență pentru fiecare obiect parametru sau atribut.

Dacă textul de asistență nu încapă pe o pagină (1/2 este afișat în colțul din dreapta sus, de exemplu), apăsați tasta soft **PAGINĂ ASISTENȚĂ** pentru a avansa la cea de-a doua pagină.

Sistemul de control afișează alte informații (de ex. unitatea de măsură, valoarea inițială, lista de selectare) în plus față de textul de ajutor. Dacă parametrul selectat al mașinii corespunde cu un parametru din modelul anterior de sistem de control, este afișat numărul MP corespunzător.

Lista parametrilor de utilizator



Consultați manualul mașinii.

- Producătorul mașinii-unelte poate seta parametri suplimentari specifici mașinii ca disponibili în calitate de parametri de utilizator, astfel încât utilizatorul să poată configura funcțiile disponibile.
- Producătorul mașinii-unealtă poate adapta structura și conținutul parametrilor utilizatorului. Afișajul pe mașina dvs. poate fi diferit.

Setările parametrilor

DisplaySettings

Setări pentru afișare pe ecran

Afișați ordinea și regulile axelor

[0] - [23]: depinde de axele disponibile

Numele tastei unui obiect din CfgAxis

Numele tastei axei care va fi afișată

Denumirea axei

Denumirea axei care va fi utilizată în locul numelui cheii

Regulă de afișare pentru axă

ShowAlways

IfKinem

IfKinemAxis

IfNotKinemAxis

Niciodată

Ordinea de afișare și regulile axelor în afișajul REF

[0] - [23]: depinde de axele disponibile

Vizualizați ordinea de afișare și regulile axelor

Tipul de afișare a poziției în fereastra de poziționare

NOML

ACTL

REF ACTL

REF NOML

LAG

ACTDST

REFDST

M118

Tipul de afișare a poziției în afișarea stării

NOML

ACTL

REF ACTL

REF NOML

LAG

ACTDST

REFDST

M118

Definiția separatorului zecimal pentru afișarea poziției

. punct

, virgulă

Afișajul vitezei de avans în modul Operare manuală și El. Modurile de operare ale roții de mână

at axis key: afișarea vitezei de avans numai dacă este apăsată tasta de direcție a axei

Setările parametrilor

always minimum: afișează întotdeauna viteza de avans

Afișarea poziției broșei în afișarea poziției

în timpul buclei închise: afișarea poziției broșei doar dacă broșa este în control al feedbackului poziției

în timpul buclei închise și M5: afișează poziția broșei doar dacă broșa este în control al feedbackului poziției și cu M5

în timpul buclei închise sau M5 sau filetare: afișează poziția broșei doar dacă broșa este în control al feedbackului poziției, cu M5 și în operarea incrementală a broșei

Blocați tasta soft GESTIONARE PRESETĂRI

TRUE: accesul la tabelul de presetări este blocat

FALSE: tabelul de presetări poate fi accesat prin intermediul tastei soft

Dimensiune font pentru afișarea programului

FONT_APPLICATION_SMALL

FONT_APPLICATION_MEDIUM

Ordinea pictogramelor de pe afișaj

[0] - [19]: depinde de opțiunile activate

de ex., S_PULSE

Setări pentru comportament afișaj: depinde de producătorul mașinii

Introdus de producătorul mașinii

Setare de afișare a axelor debifate

ValuesRedColor: culoare roșie a axelor debifate

SymbolNearAxisName: simbol de atenționare în dreptul literei axei

Setările parametrilor

DisplaySettings

Pas de afișare pentru axe individuale

Lista tuturor axele disponibile

Pas de afișare pentru afișarea poziției în mm sau grade

0,1**0,05****0,01****0,005****0,001****0,0005****0,0001****0,00005****0,00001****0,000005****0,000001**

Pas de afișare pentru afișarea poziției în inch

0,005**0,001****0,0005****0,0001****0,00005****0,00001****0,000005****0,000001**

DisplaySettings

Definiția unității de măsură valide pentru afișare

Unitate de măsură pentru afișaj în interfața utilizator

metric: Utilizați sistemul metric**inch: Utilizați sistemul în inch**

DisplaySettings

Formatarea afișării programelor și ciclurilor NC

Introducere de program în limbaj conversațional de programare HEIDENHAIN Klartext sau în DIN/ISO

HEIDENHAIN: Limbajul conversațional de programare Klartext pentru introducerea programului în modul de operare Poziționare cu introducere manuală de date**ISO: DIN/ISO pentru introducerea programului în modul de operare Poziționare cu introducere manuală de date**

Setările parametrilor

DisplaySettings

Definiția limbajelor conversaționale NC și PLC

Limbajul conversațional NC

ENGLEZĂ**GERMANĂ****CEHĂ****FRANCEZĂ****ITALIANĂ****SPANIOLĂ****PORTUGHEZĂ****SUEDEZĂ****DANEZĂ****FINLANDEZĂ****OLANDEZĂ****POLONEZĂ****MAGHIARĂ****RUSĂ****CHINEZĂ****CHINEZĂ TRAD****SLOVENĂ****COREEANĂ****NORVEGIANĂ****ROMÂNĂ****SLOVACĂ****TURCĂ**

Încărcați limba în sistemul de control NC

FALSE: La pornirea sistemului de control, se folosește limba sistemului de operare HEROS**TRUE: La pornirea sistemului de control, se folosește limba parametrilor mașinii**

Limbajul conversațional PLC

Consultați limbajul conversațional NC

Limba mesajelor de eroare PLC

Consultați limbajul conversațional NC

Limba pentru asistența online

Consultați limbajul conversațional NC

DisplaySettings

Comportament în timpul pornirii sistemului de control

Confirmarea mesajului „Alimentare oprită”

TRUE: Pornirea dispozitivului de control este oprită până când se confirmă mesajul**FALS: Mesajul Alimentare întreruptă nu apare**

Setările parametrilor

DisplaySettings

Mod de afișare pentru oră

Selecția modului de afișare

Anlgic**Digital****Logo****Analogic și logo****Digital și logo****Analogic pe logo****Digital pe logo**

DisplaySettings

Rând link activat/dezactivat

Setări de afișare pentru rândul linkului

OPRIRE: dezactivați rândul de informații din rândul modului de operare**PORNIRE: activați rândul de informații din rândul modului de operare**

DisplaySettings

Setări pentru grafica de simulare 3-D

Tip de model pentru grafica de simulare 3-D

3-D: descrierea modelului pentru operații de prelucrare complexe cu degajări (calculare intensive)**2.5-D: descrierea modelului pentru operații cu 3 axe****Fără model: descrierea modelului este dezactivată**

Calitatea modelului pentru grafica de simulare 3-D

foarte ridicată: rezoluție înaltă; punctele finale ale blocului pot fi reprezentate**ridicăta: rezoluție înaltă****medie: rezoluție medie****redusă: rezoluție redusă**

Resetați traseele sculelor în noul formular BLK:

PORNIRE: cu noul formular BLK în Rulare test, sunt resetate traseele pentru scule**OPRIRE: cu noul formular BLK în Rulare test, nu sunt resetate traseele pentru scule**

Scrieți fișiere jurnal grafic după repornire

OPRIRE: nu generați date din jurnal**PORNIRE: generați datele jurnalului după o repornire în scopuri de diagnosticare**

Setările parametrilor

DisplaySettings

Setările de afișare a poziției

Afișaj de poziție cu TOOL CALL DL

Ca lungime sculă: valoarea DL de supradimensionare programată este considerată o schimbare a lungimii sculei pentru afișare în poziția bazată pe piesa de prelucrat

Ca supradimensionare a piesei de prelucrat: valoarea DL de supradimensionare programată este considerată ca supradimensionare a piesei de prelucrat pentru afișare în poziția bazată pe piesa de prelucrat

DisplaySettings

Setare editor tabele

Comportament la ștergerea sculelor din tabelul de buzunare

DISABLED: ștergerea sculei nu este posibilă

WITH_WARNING: ștergerea sculei este posibilă, însă trebuie confirmată

WITHOUT_WARNING: ștergerea sculei este posibilă fără avertisment

Comportament la ștergerea valorilor indicilor unei scule

ALWAYS_ALLOWED: ștergerea valorilor de indici este întotdeauna posibilă

TOOL_RULES: comportamentul depinde de setarea parametrului „Comportament la ștergerea sculelor din tabelul de buzunare”

Afișați tasta soft RESETARE COLOANĂ

TRUE: tasta soft nu este afișată Utilizatorul poate șterge toate sculele din memoria de scule

FALSE: tasta soft nu este afișată

DisplaySettings

Setarea sistemelor de coordonate pentru afișaj

Sistemul de coordonate pentru decalarea originii

WorkplaneSystem: originea este afișată în sistemul planului înclinat, WPL-CS

WorkpieceSystem: originea este afișată în sistemul de coordonate al piesei de prelucrat, W-CS

Setările parametrilor

DisplaySettings

Setările de afișare GPS

Se afișează abaterea în dialogul GPS

OFF: Abaterile nu sunt afișate în caseta de dialog GPS

ON: abaterile sunt afișate în caseta de dialog GPS

Se afișează rotația de bază aditivă în dialogul GPS

OFF: nu se afișează rotația de bază aditivă în caseta de dialog GPS

ON: se afișează rotația de bază aditivă în caseta de dialog GPS

Se afișează decalarea W-CS în dialogul GPS

OFF: nu se afișează decalarea W-CS în caseta de dialog GPS

ON: se afișează decalarea W-CS în caseta de dialog GPS

Se afișează oglindirea în dialogul GPS

OFF: nu se afișează oglindirea în caseta de dialog GPS

ON: se afișează oglindirea în dialogul GPS

Se afișează decalarea mW-CS în dialogul GPS

OFF: nu se afișează decalarea mW-CS în caseta de dialog GPS

ON: se afișează decalarea mW-CS în caseta de dialog GPS

Se afișează rotația în dialogul GPS

OFF: nu se afișează rotația în caseta de dialog GPS

ON: se afișează rotația în caseta de dialog GPS

Se afișează viteza de avans în dialogul GPS

OFF: nu se afișează viteza de avans în caseta de dialog GPS

ON: se afișează viteza de avans în caseta de dialog GPS

Sistemul de coordonate M-CS poate fi selectat

OFF: sistemul de coordonate M-CS nu poate fi selectat

ON: sistemul de coordonate M-CS poate fi selectat

Sistemul de coordonate W-CS poate fi selectat

OFF: sistemul de coordonate W-CS nu poate fi selectat

ON: sistemul de coordonate W-CS poate fi selectat

Sistemul de coordonate mM-CS poate fi selectat

OPRIT: Sistemul de coordonate mM-CS nu poate fi selectat

PORNIT: Sistemul de coordonate mM-CS poate fi selectat

Sistemul de coordonate WPL-CS poate fi selectat

OFF: sistemul de coordonate WPL-CS nu poate fi selectat

ON: sistemul de coordonate WPL-CS poate fi selectat

Se poate selecta axa U

ON: se poate selecta axa U

Setările parametrilor

OFF: nu se poate selecta axa U

Se poate selecta axa V

ON: se poate selecta axa V

OFF: nu se poate selecta axa V

Se poate selecta axa W

ON: se poate selecta axa W

OFF: nu se poate selecta axa W

Setările parametrilor

ProbeSettings

Configurarea calibrării sculei

TT140_1

Funcție M pentru orientarea broșei

-1: orientarea broșei direct de către NC

0: funcție inactivă

1 - 999: numărul funcției M pentru orientarea broșei

Secvența de palpate

MultiDirections: palpate din mai multe direcții

SingleDirection: palpate dintr-o singură direcție

Direcția de palpate pentru măsurarea razei sculei: depinde de axa sculei

X_Positive, Y_Positive, X_Negative, Y_Negative, Z_Positive, Z_Negative

Distanța de la muchia inferioară a sculei la muchia superioară a tijei

0,001 - 99,9999 [mm]

Avansul transversal rapid în ciclul de palpate

10 - 300 000 [mm/min]

Viteza de avans la palpate pentru măsurarea sculei

1 - 30 000 [mm/min]

Calcularea vitezei de avans a palpării

ConstantTolerance: calcularea vitezei de avans a palpării cu toleranță constantă

VariableTolerance: calcularea vitezei de avans a palpării cu toleranță variabilă

ConstantFeed: viteza de avans constantă pentru palpate

Metodă de determinare a vitezei

Automat: determinare automată a vitezei

MinSpindleSpeed: se utilizează viteza minimă a broșei

Viteza maximă permisă la suprafața a muchiei sculei (circumferința sculei de frezare)

1 - 129 [m/min]

Viteza maximă admisă în timpul măsurării sculei

0 - 1000 [rpm]:

Prima eroare de măsurare maximă admisă în timpul măsurării sculei

0,001 - 0,999 [mm]

A doua eroare de măsurare maximă admisă în timpul măsurării sculei

0,001 - 0,999 [mm]

Oprire NC în timpul verificării sculei

Adevărat: la depășirea toleranței de rupere, programul NC este oprit

Fals: programul NC nu este oprit

Setările parametrilor

Oprire NC în timpul măsurării sculei

Adevărat: la depășirea toleranței de rupere, programul NC este oprit

Fals: programul NC nu este oprit

Schimbați tabelul de scule în timpul verificării și măsurării sculei

AdaptOnMeasure: tabelul este schimbat după măsurarea sculei

AdaptOnBoth: tabelul este schimbat după verificarea și măsurarea sculei

AdaptNever: tabelul nu este schimbat după verificarea și măsurarea sculei

ProbeSettings

Configurarea unei tije rotunde

TT140_1

Coordonatele centrului tije

[0]: coordonata X a centrului tije în raport cu originea mașinii [mm]

[1]: coordonata Y a centrului tije în raport cu originea mașinii [mm]

[2]: coordonata Z a centrului tije în raport cu originea mașinii [mm]

Prescrierea de degajare deasupra tije pentru pre-poziționare

0,001 - 99 999,9999 [mm]

Zona de siguranță în jurul tije pentru prepoziționare: prescriere de degajare pe planul perpendicular pe axa sculei

0,001 - 99 999,9999 [mm]

ProbeSettings

Configurarea unei tije dreptunghiulare

TT140_1

Coordonatele centrului tije

[0]: coordonata X a centrului tije în raport cu originea mașinii [mm]

[1]: coordonata Y a centrului tije în raport cu originea mașinii [mm]

[2]: coordonata Z a centrului tije în raport cu originea mașinii [mm]

Prescrierea de degajare deasupra tije pentru pre-poziționare

0,001 - 99 999,9999 [mm]

Zona de siguranță în jurul tije pentru prepoziționare: prescriere de degajare pe planul perpendicular pe axa sculei

0,001 - 99 999,9999 [mm]

Setările parametrilor

ChannelSettings

CH_NC

Cinematica activă

Cinematica care urmează să fie activată

Lista cinematicilor mașinii

Cinematica de activat în timpul pornirii sistemului de control

Lista cinematicilor mașinii

Specificați comportamentul programului NC

Resetați durata de prelucrare la pornirea programului

Adevărat: timpul de prelucrare este resetat

Fals: timpul de prelucrare nu este resetat

Semnal PLC pentru numărul ciclului fix în așteptare

Depinde de producătorul mașinii

Toleranțe geometrice

Deviație admisă a razei cercului între punctele de sfârșit și de început ale cercului

0,0001 - 0,016 [mm]

Eroare permisă în fileturi succesive: abatere permisă a conturului netezit dinamic față de conturul programat al filetului

0,0001 - 999,9999 [mm]

Rezerva pentru mișcări de retragere: distanța până la limitarea obiectului de comutare sau de coliziune cu M140 MB MAX

0,0001 - 10 [mm]

Configurarea ciclurilor

Factor de suprapunere pentru frezarea buzunarului: suprapunere cale pentru ciclul 4 FREZARE BUZUNAR și ciclul 5 BUZUNAR CIRCULAR

de la 0,001 la 1,414

Traversare după prelucrarea unui buzunar de contur

PosBeforeMachining: scula se deplasează în poziția anterioară prelucrării ciclului

ToolAxClearanceHeight: poziționați axa sculei la înălțimea de degajare

Afișarea mesajului de eroare **Broșă?** când M3/M4 nu este activă

Pornit: afișarea mesajului de eroare

Oprit: niciun mesaj de eroare

Afișați **Introducere adâncime ca negativă**

Pornit: afișarea mesajului de eroare

Oprit: niciun mesaj de eroare

Comportamentul la deplasarea la peretele canalului pe suprafața cilindrică

LineNormal: apropiere în linie dreaptă

Setările parametrilor

CircleTangential: apropiere

Funcție M pentru orientarea broșei în ciclurile de prelucrare

-1: orientarea broșei direct de către NC

0: funcție inactivă

1 - 999: numărul funcției M pentru orientarea broșei

Nu afișa mesajul de eroare **Tipul de pătrundere nu este posibil**

Pornit: mesajul de eroare nu este afișat

Oprit: mesajul de eroare este afișat

Comportamentul M7 și M8 cu ciclurile 202 și 204

ADEVĂRAT: la sfârșitul ciclurilor 202 și 204, starea funcțiilor M7 și M8 este restabilită înainte de apelarea ciclului

FALS: la sfârșitul ciclurilor 202 și 204, starea funcțiilor M7 și M8 nu este restabilită automat

Reducerea automată a vitezei de avans după atingerea SMAX

100: reducerea vitezei de avans este dezactivată [%]

0 < factor < 100: reducerea vitezei de avans este activată. Viteza minimă de avans ca procent din viteza programată de avans din ciclul de strunjire [%]

Nu afișați avertismentul **Material rezidual**

Niciodată: Avertismentul este întotdeauna afișat

NCOnly: Avertismentul este suprimat în timpul rulării programului

Întotdeauna: Avertismentul nu este niciodată afișat

Filtrul de geometrie pentru filtrarea elementelor liniare

Tipul filtrului de întindere

Off: niciun filtru activ

ShortCut: omiterea punctelor individuale de pe un poligon

Average: filtrul de geometrie netezește colțurile

Distanța maximă de la conturul filtrat de cel nefiltrat: punctele filtrate se încadrează în această toleranță la calea rezultantă

0 - 10 [mm]

Lungimea maximă a distanței care rezultă din filtrare: lungimea de-a lungul căreia filtrul de geometrie este activ

0 - 1000 [mm]

Parametri broșă specială

Potențiomtru pentru viteza de avans în timpul filetării

SpindlePotentiometer: în timpul așchierii filetului, potențiomtrul este aplicat pentru suprareglarea vitezei broșei. Potențiomtrul pentru suprareglarea vitezei de avans este dezactivat

FeedPotentiometer: în timpul așchierii filetului, potențiomtrul este aplicat pentru suprareglarea vitezei de avans. Potențiomtrul pentru suprareglarea vitezei broșei este dezactivat

Setările parametrilor

Timpe de așteptare în punctul de întoarcere la baza filetelui: broșa se oprește în acest interval de timp în partea inferioară a filetelui înainte de a porni din nou în direcția opusă de rotație

-999999999 - 999999999 [s]

Timpe avansat de comutare a broșei: broșa este oprită pe această perioadă de timp înainte de a ajunge la partea de jos a filetelui.

-999999999 - 999999999 [s]

Limitarea vitezei broșei cu ciclurile 17, 207 și 18

ADEVĂRAT: la adâncimi mici ale filetelui, viteza broșei este limitată, astfel încât aceasta funcționează la viteză constantă cca 1/3 din timp

FALS: fără limitarea vitezei broșei

Setările parametrilor

Setările pentru editorul NC

Generarea fișierelor de backup

ADEVĂRAT: generarea fișierelor de backup după editarea programelor NC

FALS: fără generarea fișierelor de backup după editarea programelor NC

Comportamentul cursorului după ștergerea liniilor

ADEVĂRAT: cursorul este poziționat pe rândul anterior celui șters (comportament iTNC)

FALS: cursorul este poziționat pe linia de după cea ștersă

Comportamentul cursorului la prima sau ultima linie

ADEVĂRAT: cursorul sare de la sfârșitul la începutul programului

FALS: Cursorul nu sare de la sfârșitul la începutul programului

Paragraf în blocurile cu mai multe rânduri

ALL: Afișarea întotdeauna a tuturor liniilor

ACT: Afișarea completă doar a liniilor blocului activ

NO: Afișarea tuturor liniilor doar când este editat blocul

Activați graficele de ajutor atunci când introduceți datele ciclului

ADEVĂRAT: afișarea întotdeauna a graficii de asistență în timpul introducerii

FALS: afișarea graficii de asistență doar când tasta soft CYCLE HELP este setată la PORNIT.

Tasta soft CYCLE HELP OPRIT/PORNIT este afișată în modul de operare Programare după apăsarea tastei „Configurația ecranului”

Comportamentul rândului de taste soft după introducerea unui ciclu

ADEVĂRAT: rândul de taste soft pentru cicluri rămâne activ după definirea unui ciclu

FALS: Rândul de taste soft pentru cicluri este ascuns după definirea unui ciclu

Solicitare de confirmare la ștergerea unui bloc

ADEVĂRAT: afișează cererea de confirmare la ștergerea unui bloc NC

FALS: nu se afișează cererea de confirmare la ștergerea unui bloc NC

Numărul liniei până la care va fi rulat un test al programului NC: lungimea programului pentru care se va verifica geometria

de la 100 la 100000

Programare ISO: incremente pentru crearea blocurilor ISO în program

de la 0 la 250

Determinare axe programabile.

ADEVĂRAT: folosiți configurația specificată a axei

FALS: Utilizați configurația implicită a axelor XYZABCUVW

Comportament blocuri de poziționare paraxială

ADEVĂRAT: sunt activate blocurile de poziționare paraxială

FALS: sunt dezactivate blocurile de poziționare paraxială

Setările parametrilor

Numărul de linie până la care se execută căutarea de elemente de sintaxă identice: căutați elemente selectate cu tastele cursor sus și jos

de la 500 la 400000

Ascundere FUNCTION PARAXCOMP/PARAXMODE

FALSE: funcțiile PARAXCOMP și PARAXMODE sunt permise

TRUE: funcțiile PARAXCOMP și PARAXMODE sunt blocate

Setări gestionar de fișiere

Afișarea fișierelor dependente

MANUAL: Fișierele dependente sunt afișate

AUTOMAT: Fișierele dependente nu sunt afișate

Setări pentru fișierul de utilizare a sculei

Expirare pentru crearea fișierului cu ordinea sculelor

1 - 500 [min]

Creați un fișier de utilizare a sculelor pentru programul NC

NotAutoCreate: nu creați o listă de utilizare a sculelor atunci când este selectat un program

OnProgSelectionIfNotExist: la selectarea unui program, creați o listă dacă aceasta nu există deja

OnProgSelectionIfNecessary: la selectarea unui program, creați o listă dacă aceasta nu există deja sau este depășită

OnProgSelectionAndModify: la selectarea unui program, creați o listă dacă aceasta nu există deja sau programul este modificat

Creați un fișier de utilizare a mesei mobile

NotAutoCreate: nu creați o listă de utilizare a sculelor atunci când este selectată o masă mobilă

OnProgSelectionIfNotExist: la selectarea unei mese mobile, creați o listă dacă aceasta nu există deja

OnProgSelectionIfNecessary: la selectarea unei mese mobile, creați o listă dacă aceasta nu există deja sau este depășită

OnProgSelectionAndModify: la selectarea unei mese mobile, creați o listă dacă aceasta nu există deja, este depășită sau programul este modificat

Căile pentru utilizatorul final

Listă de unități sau de directoare: acești parametri ai mașinii se aplică numai stațiilor de programare Windows

Unitățile sau directoarele introduse aici sunt afișate în gestionarul de fișiere al sistemului de control

Calea de ieșire FN 16 pentru execuție

Calea pentru ieșirea FN 16 când nu este definită nicio cale în programul NC

Calea de ieșire FN 16 pentru modurile de operare Programare și Rulare test

Calea pentru ieșirea FN 16 când nu este definită nicio cale în programul NC

Interfața serială RS232

Informații suplimentare: Manualul utilizatorului pentru programare și testare

Setările parametrilor

monitorizare (monitorizarea componentelor)

Setări de monitorizare pentru utilizator

Executare reacție configurată la eroare

ADEVĂRAT: reacția la eroare este executată

FALS: reacția la eroare nu este executată

Afișare avertisment pentru monitorul de componente

ADEVĂRAT: avertismentele sunt afișate

FALS: avertismentele nu sunt afișate

Informații generale despre mașină furnizate de operator: informații recuperabile prin intermediul unei interfețe

Numele personalizat (diminutivul) al aparatului

Număr de inventar sau

Fotografia sau imaginea aparatului

Locația mașinii

Departamentul sau divizia

Responsabil de utilaj

Adresă de e-mail de contact

Număr de telefon de contact

14.2 Disponerea pinilor și cablurile interfețelor de date

Interfața V.24/RS-232-C pentru dispozitivele HEIDENHAIN



Interfața este în conformitate cu cerințele EN 50178 pentru separarea securizată de rețeaua de electricitate.

Control		Cu 25 pini: VB 274545-xx			Cu 9 pini: VB 366964-xx		
Tată	Asignare	Tată	Culoare	Mamă	Bucșe	Culoare	Mamă
1	Nu asignați	1	Alb/Maro	1	1	Roșu	1
2	RXD	3	Galben	2	2	Galben	3
3	TXD	2	Verde	3	3	Alb	2
4	DTR	20	Maro	8	4	Maro	6
5	MASĂ semnal	7	Roșu	7	5	Negru	5
6	DSR	6		6	6	Violet	4
7	RTS	4	Gri	5	7	Gri	8
8	CTR	5	Roz	4	8	Alb/Verde	7
9	Nu asignați	8	Violet	20	9	Verde	9
Carcasă	Izolare externă	Carcasă	Izolare externă	Carcasă	Carcasă	Izolare externă	Carcasă

Fișă RJ45 pentru interfața Ethernet

Lungimea maximă a cablului:

- Necranat de 100 m
- Ecranat de 400 m

Pin	Semnal
1	TX+
2	TX-
3	RX+
4	Liber
5	Liber
6	RX-
7	Liber
8	Liber

14.3 Specificații

Explicarea simbolurilor


Informații suplimentare:

broșura TNC 640, ID: 892916-xx

broșura TNC 640 HSCI, ID: 896020-xx

- Funcție standard
- Opțiune axă
- 1** Set de funcții avansate 1
- 2** Set de funcții avansate 2
- x** Opțiune software, exceptând Setul de funcții avansate 1 și Setul de funcții avansate 2

Specificații

Componente	<ul style="list-style-type: none"> ■ Calculator principal ■ Panou de operare ■ Ecran cu taste soft sau ecran tactil
Memorie program	<ul style="list-style-type: none"> ■ Minim 21 GB
Rezoluție de intrare și pas de afișare	<ul style="list-style-type: none"> ■ Până la 0,01 μm pentru axe liniare ■ Până la 0,000 01° pentru axe rotative
Interval de intrare	<ul style="list-style-type: none"> ■ Maxim 999 999 999 mm sau 999 999 999°
Interpolare	<ul style="list-style-type: none"> ■ Liniară în 4 axe Liniar în 6 axe max. (opțiunea 9) ■ Circulară pe 2 axe Circular pe 3 axe (opțiunea 8) ■ Elicoidală: suprapunerea traseelor circulare și drepte
Timp de procesare a blocului Linie dreaptă 3-D fără compensarea razei	<ul style="list-style-type: none"> ■ 0.5 ms
Controlul prin reacție inversă al axei	<ul style="list-style-type: none"> ■ Rezoluția buclei de poziționare: perioada semnalului codificatorului de poziție/4096 ■ Durata ciclului pentru controlerul de poziție: 200 μs (100 μs cu opțiunea 49) ■ Durata ciclului pentru controlerul de viteză: 200 μs (100 μs cu opțiunea 49) ■ Durata ciclului pentru controlerul curent: 100 μs (minimum 50 μs cu opțiunea 49)
Viteză broșă	<ul style="list-style-type: none"> ■ max. 100 000 rpm (cu 2 perechi de poli)
Compensare eroare	<ul style="list-style-type: none"> ■ Erori axă liniară sau neliniară, întârziere, vârfuri de supratensiune în timpul mișcărilor circulare, dilatare termică ■ Frecare statică, frecare glisantă

Specificații

Interfețe de date	<ul style="list-style-type: none"> ■ Câte una: RS-232-C/V.24 max. 115 kbit/s ■ Interfață extinsă de date cu protocol LSV-2 pentru operarea de la distanță a sistemului de control prin interfața de date cu software-ul TNCremo sau TNCremo plus ■ 2 x interfețe Gigabit Ethernet 1000BASE-T ■ 5 porturi USB : 1 port USB 2.0 frontal și 4 porturi USB 3.0 spate) x HEIDENHAIN-DNC pentru comunicații între o aplicație Windows și TNC (interfața DCOM) x Serverul OPC UA NC <p>Interfață stabilă și fiabilă pentru conectarea aplicațiilor industriale de ultimă generație</p>
Temperatura ambiantă	<ul style="list-style-type: none"> ■ Operare: +5 °C la +40 °C ■ Depozitare: de la -20 °C la +60 °C

Formate și unități de intrare pentru funcțiile sistemului de control

Poziții, coordonate, raze de cerc, lungimi șanfren	de la -99 999,9999 la +99 999,9999 (5, 4: număr de cifre înainte și după virgulă) [mm]
Numere sculă	de la 0 la 32 767.9 (5, 1)
Nume scule	32 de caractere limitate de ghilimele în blocul TOOL CALL . Caractere speciale admise: #, \$, %, &, ., -
Valori detaliate pentru compensarea sculei	de la -99,9999 până la +99,9999 (2, 4) [mm]
Viteze broșă	de la 0 până la 99 999,999 (5, 3) [rpm]
Viteze de avans	de la 0 la 99 999,999 (5, 3) [mm/min] sau [mm/dinte] sau [mm/1]
Temporizare în ciclul 9	de la 0 până la 3600,000 (4, 3) [s]
Pas de filet în diverse cicluri	de la -99,9999 până la +99,9999 (2, 4) [mm]
Unghi de orientare a broșei	de la 0 până la 360,0000 (3, 4) [°]
Unghi pentru coordonate polare, rotație, înclinarea planului de lucru	de la -360,0000 până la 360,0000 (3, 4) [°]
Unghiuri coordonate polare pentru interpolare elicoidală (CP)	de la -5400,0000 până la 5400,0000 (4, 4) [°]
Numere origine în ciclul 7	De la 0 la 2999 (4, 0)
Factor de scalare în ciclurile 11 și 26	De la 0,000001 la 99,999999 (2, 6)
Funcții auxiliare M	De la 0 la 9999 (4, 0)
Numere parametru Q	De la 0 la 1999 (4, 0)
Valori parametru Q	de la -999 999 999,999999 la +999 999 999,999999 (9, 6)
Vectori suprafață normală N și T cu compensare 3-D	De la -9,99999999 la +9,99999999 (1, 8)
Etichete (LBL) pentru salturile din program	De la 0 la 65535 (5, 0)
Etichete (LBL) pentru salturile din program	Orice șir text aflat între ghilimele ("")
Număr de repetări ale secțiunii de program REP	1 - 65.534 (5, 0)

Formate și unități de intrare pentru funcțiile sistemului de control

Număr eroare pentru funcția de parametru Q FN De la 0 la 1199 (4, 0)
14

Funcții utilizator

Funcții utilizator

Scurtă descriere	<ul style="list-style-type: none"> ■ Versiunea de bază: 3 axe plus broșă Closed Loop □ În total 14 axe NC suplimentare sau 13 axe NC suplimentare plus a doua broșă ■ Curent digital și control viteză
Intrare program	<ul style="list-style-type: none"> ■ În format HEIDENHAIN Klartext și ISO (coduri G) x Importul contururilor sau al pozițiilor de prelucrare din fișierele CAD (STP, IGS, DXF) și salvarea acestora ca program de contur Klartext sau tabel de puncte Klartext
Introducere poziție	<ul style="list-style-type: none"> ■ Poziții nominale pentru linii și arce în coordonate carteziene sau polare ■ Dimensiuni incrementale sau absolute ■ Afișaj și introducere în mm sau țoli
Compensare sculă	<ul style="list-style-type: none"> ■ Rază sculă în planul de lucru și lungime sculă ■ Contur cu rază compensată anticipată până la 99 blocuri NC (M120) 2 Compensare tridimensională a razei sculei pentru schimbarea ulterioară a datelor sculei, fără a fi necesară recalcularea programului NC existent
Tabele de scule	Mai multe tabele de scule cu oricâte scule
Viteză constantă de conturare	<ul style="list-style-type: none"> ■ În raport cu traseul centrului sculei ■ În raport cu muchia de tăiere
Operație paralelă	Crearea unui program NC cu asistență grafică în timpul rulării unui alt program NC
Prelucrarea 3D	<ul style="list-style-type: none"> ■ Controlul mișcării cu un șoc foarte aplatizat 2 Compensarea 3-D a sculei prin vectori normali la suprafață 2 Utilizarea roții de mână electronice pentru modificarea unghiului capului de pivotare în timpul rulării programului fără să afecteze poziția punctului locației sculei, respectiv, vârful sculei sau punctul central al sculei (TCPM = tool center point management) 2 Menținerea sculei perpendiculară pe contur 2 Compensarea razei sculei perpendiculară pe avans și pe direcția sculei x Compensarea razei 3D, în funcție de unghiul de contact al sculei
Prelucrare cu masă rotativă (Setul de funcții avansate 1)	<ul style="list-style-type: none"> 1 Programarea contururilor cilindrice ca pentru două axe 1 Viteza de avans în lungime pe minut

Funcții utilizator

Elemente de contur	<ul style="list-style-type: none"> ■ Linie dreaptă ■ Șanfren ■ Traseu circular ■ Centru cerc ■ Rază cerc ■ Arc racordat tangențial ■ Colțuri rotunjite
Apropierea și depărtarea de contur	<ul style="list-style-type: none"> ■ Urmărind o linie dreaptă: tangențială sau perpendiculară ■ Urmărind un arc de cerc
Programare contur liber FK	<ul style="list-style-type: none"> ■ Programarea conturului liber FK în formatul Klartext HEIDENHAIN cu asistență grafică pentru desenele pieselor de prelucrat care nu sunt dimensionate pentru NC
Salturi program	<ul style="list-style-type: none"> ■ Subprograme ■ Secțiunea de program se repetă ■ Apelarea oricărui program NC
Cicluri de prelucrare	<ul style="list-style-type: none"> ■ Cicluri pentru găurire și tarodare convențională și rigidă ■ Cicluri pentru ciocănire, alezare, perforare și zencuire ■ Cicluri pentru frezarea fileturilor interne și externe ■ Degroșarea și finisarea buzunarelor dreptunghiulare și circulare ■ Degroșarea și finisarea știfturilor dreptunghiulare și circulare ■ Modele de puncte pentru cercuri, linii și coduri DataMatrix ■ Cicluri pentru verificarea suprafețelor plane și înclinate ■ Cicluri pentru frezarea canalelor liniare și circulare ■ Gravare ■ Buzunar contur ■ Urmă contur x Cicluri pentru operațiunile de strunjire x Cicluri pentru rectificarea matriță și îndreptare ■ Pot fi integrate și ciclurile OEM (cicluri speciale de prelucrare dezvoltate de producătorul mașinii)
Transformarea coordonatelor	<ul style="list-style-type: none"> ■ Decalare, rotire, oglindire origine ■ Factor de scalare (specific axei) 1 Înclinarea planului de lucru (Setul de funcții avansate 1)

Funcții utilizator

Parametri Q Programarea cu variabile	<ul style="list-style-type: none"> ■ Funcții matematice: =, +, -, *, sin α, cos α, radical ■ Operații logice (=, \neq, <, >) ■ Calculul cu paranteze ■ tan α, arcsin, arccos, arctan, a^n, e^n, ln, log, valoarea absolută a unui număr, constanta π, negația, rotunjirea cifrelor înainte sau după virgulă ■ Funcții pentru calcularea cercurilor ■ Funcții pentru procesarea textelor
Asistență programare	<ul style="list-style-type: none"> ■ Calculator ■ Evidențierea în culori a elementelor de sintaxă ■ Lista completă a tuturor mesajelor de eroare curente ■ Funcție de asistență care ține cont de context ■ Asistență grafică în timpul programării ciclurilor ■ Blocuri de comentarii și structuri în programul NC
Învățare	<ul style="list-style-type: none"> ■ Pozițiile reale pot fi transferate direct în programul NC
Testare grafice Moduri de afișare	<ul style="list-style-type: none"> ■ Simularea grafică înainte de rularea unui program NC, chiar în timpul rulării altui program ■ Vizualizare în plan/Proiecție pe 3 plane/Vizualizare 3-D/Grafică liniară 3-D ■ Mărire detaliu
Programare grafice	<ul style="list-style-type: none"> ■ În modul Programare, conturul blocurilor NC este desenat pe ecran în timp ce acestea sunt introduse (grafică de programare 2-D), chiar și în timpul rulării altui program NC
Grafica pentru rularea programului Moduri de afișare	<ul style="list-style-type: none"> ■ Simularea grafică a prelucrării în timp real în vizualizare în plan / proiecție în 3 planuri / vizualizare 3-D
Durată de prelucrare	<ul style="list-style-type: none"> ■ Calcularea duratei de prelucrare în modul de operare Rulare test ■ Afișarea duratei de prelucrare curente în modurile de operare Rulare program
Gestionare presetări	<ul style="list-style-type: none"> ■ Pentru salvarea oricăror origini
Revenirea la contur	<ul style="list-style-type: none"> ■ Scanarea blocurilor din orice bloc NC al programului NC, readucerea sculei la poziția nominală calculată pentru continuarea prelucrării ■ Întreruperea programului NC, depărtarea și apropierea de contur
Tabele de origine	<ul style="list-style-type: none"> ■ Mai multe tabele de origini pentru stocarea originilor pieselor de prelucrat
Ciclurile palpatorului	<ul style="list-style-type: none"> ■ Calibrarea palpatorului ■ Compensarea abaterii de aliniere a piesei de prelucrat, manuală sau automată ■ Presetare, manuală sau automată ■ Măsurarea automată a pieselor de prelucrat ■ Cicluri pentru măsurarea automată a sculei ■ Cicluri pentru măsurarea automată a cinematicii

Accesorii

Accesorii

Roți de mână electronice

- HR 510: Roată de mână portabilă
- HR 550FS: Roată de mână portabilă radio cu afișaj
- HR 520: Roată de mână portabilă cu afișaj
- HR 130: Roată de mână montată pe panou
- HR 150: Până la trei roți de mână montate pe panou cu adaptorul pentru roți de mână HRA 110

Palpatoare









- TS 248: palpator cu declanșator al piesei de prelucrat, conectat prin cablu
- TS 260: palpator cu declanșator al piesei de prelucrat, conectat prin cablu
- TS 460: palpator cu declanșator al piesei de prelucrat, cu transmisie prin infraroșu sau radio
- TS 642: palpator cu declanșator al piesei de prelucrat, cu transmisie prin infraroșu
- TS 740: palpator cu declanșator tactil de înaltă precizie al piesei de prelucrat, cu transmisie prin infraroșu
- TS 760: palpator cu declanșator tactil de înaltă precizie al piesei de prelucrat, cu transmisie prin infraroșu și radio
- TT 160: palpator cu declanșator tactil al uneltei
- TS 460: palpator cu declanșator al uneltei, cu transmisie prin infraroșu

Taste pentru unitățile de tastatură și panourile de operare ale mașinii

Tastele cu ID-ul 679843-xx sunt adecvate utilizării pe următoarele unități de tastatură și panourile de operare ale mașinii:

- TE 360 (FS)
- TE 7xx (FS)
- MB 72x (FS)


Taste pentru tastatură alfabetică

								
ID 679843	-	-	-	-F4	-	-	-F6	-

Taste pentru asistenți de operare

						
ID 679843	-	-36	-	-	-	-

Taste pentru moduri de operare

								
ID 679843	-	-	-66	-	-	-	-	-

Taste pentru dialog NC

ID 679843 -D6

Taste pentru introducere axă și introducere valoare

Portocaliu



Portocaliu



Portocaliu



Portocaliu



Portocaliu



Portocaliu



Portocaliu



Portocaliu



Portocaliu

ID 679843 -C8 -D3 -53 -32 -31 - - -54 -88



-



-



-



-



-



-E2



-



-



-

ID 679843



-



Portocaliu



Portocaliu



Portocaliu

ID 679843 - -55 -C9 -D4

Taste pentru navigare




































































































-42



-41

ID 679843

Taste pentru funcțiile mașinii

ID 679843									
	-09	-07	-05	-11	-13	-03	-16	-17	-06
ID 679843									
	-10	-14	-23	-22	-24	-29	-02	-21	-20
ID 679843									
	-25	-28	-01	-26	-27	-30	Roșu	Verde	-04
ID 679843									
	-15	-08	-12	-59	-60	-40	-73	-76	-74
ID 679843									
	-C6	-75	-46	-47	-F2	-67	-51	-68	-99
ID 679843									
	-B8	-B7	Roșu	-69	-70	-B2	-B1	Roșu	Roșu
ID 679843									
	Verde	Roșu	Roșu	-	-	-	-	-	-
ID 679843									
	-	-	-	-43	-44	-91	-92	-93	-94
ID 679843									
	-B3	-B4	-B5	-B6	-B9	-C1	-C2	-C3	-C4
ID 679843									
	-C5	-D9	-E1	-61	-62	-63	-64	-A2	-A3
ID 679843									
	-95	-96	-A1	-C7	-A4	-A5	-A6	-A9	-E3

									
ID 679843	-E4	-E6	-E7	-E8	-48	-49	-50	-65	-71 Verde

									
ID 679843	-D8 Verde	-90 Verde	-89 Roșu	-D7 Roșu	-72	-F3	-97	-98	-E5

Alte taste

									
ID 679843	-33	-34	-35 Portocaliu	- Verde	- Roșu	-38	-39	-A7	-A8

		
ID 679843	-D5	-F5

i Dacă aveți nevoie de taste cu simboluri suplimentare, contactați HEIDENHAIN.

Index

A

ACC.....	355
Acces extern.....	466
Accesorii.....	132
Adăugarea unei unități de rețea.....	535
Administrarea utilizatorilor.....	539
dezactivare.....	542
Administrare utilizatori	
configurare.....	540
ADP al mișcării.....	313
AFC.....	341
programare.....	345
setări de bază.....	342
Afișaj de stare	
general.....	69
Suplimentar.....	73
Afișaj axă.....	69
Afișaj de stare.....	69
pictogramă.....	70
Afișaj stare	
axă.....	69
Afișarea fișierelor HTML.....	100
Afișarea unui fișier Internet.....	100
Afișare de stare	
tehnologie.....	70
Ajutor pentru mesajele de	
eroare.....	106
Ajutor raportat la context.....	113
Apelarea administrării sculelor..	164
Arhivă ZIP.....	102
Așchiere de învățare.....	347
Autentificare	
cu parolă.....	564
cu token.....	572
Axa virtuală a sculei.....	326
Axă manuală.....	307
Axe mașină, deplasare	
Poziționare pas cu pas.....	186

B

Backup de date.....	96
Bară de sarcini.....	496 , 596
Browser.....	100

C

Cablu de conectare.....	619
Cale.....	86
Caracter de verificare a	
blocurilor.....	517
Cicluri palpator.....	221
manual.....	221
Mod Operare manuală.....	221
Cinematica.....	463
Compensarea abaterii de aliniere a	
piesei de prelucrat	
Prin măsurarea a două puncte pe	

o suprafață plană.....	239
Comportamentul după primirea	
ETX.....	518
Conexiune de rețea.....	95
Configurarea ecranului.....	59
Configurare rețea.....	529
DCB.....	532
Proxy.....	532
Securitate.....	532
Setări IPv6.....	533
Configurare rețea	
Ethernet.....	531
Generalități.....	530
Setări IPv4.....	532
Configurație hardware.....	478
Contor.....	373
setare.....	462
Contor de mese mobile.....	397
Controlul.....	313
Controlul activ al vibrațiilor.....	355
Copierea de rezervă a datelor... ..	508
Copiere de rezervă.....	508
Cuplare.....	180

D

Date de configurare.....	600
Datele scule	
strunjire.....	425
Datele sculei.....	136
introducere în tabel.....	145
Rectificare.....	442
Datele sculelor	
Export.....	170
Date palpator.....	160
Date sculă	
FreeTurn.....	433
Import.....	170
indexare.....	150
DCM.....	330
Decalarea planului secțiunii.....	271
Decuplare.....	184
Deplasarea axelor mașinii	
cu roata de mână.....	187
Cu tastele de direcționare a	
axelor.....	185
Descărcarea fișierelor de asistență... ..	118
Deschiderea fișierelor BMP.....	104
Deschiderea fișierelor Excel.....	99
Deschiderea fișierelor GIF.....	104
Deschiderea fișierelor grafice....	104
Deschiderea fișierelor JPG.....	104
Deschiderea fișierelor PNG.....	104
Deschiderea unui fișier INI.....	103
Deschiderea unui fișier TXT.....	103
Deschiderea unui fișier video....	104
Despre acest manual.....	28
Diagnosticare.....	478

Diagnosticare magistrală.....	478
Director.....	86
Dispozitivul de codare EnDat.....	181
Dispozitivul USB	
Deconectare.....	93
Dispozitiv USB	
conectare.....	92
Disponere pini	
interfață date.....	619
DNC.....	513
Domeniu de aplicare tastatură....	65

E

Ecran	
Curățare.....	597
ecran tactil.....	584
Ecran de afișare.....	59
Ecran tactil.....	584
configurare.....	597
Curățare.....	597
Execuție program	
execuție.....	287
măsurare.....	276
omitere blocuri NC.....	278
Exportarea piesei de prelucrat... ..	280

F

Firewall.....	511
Fișiere ascunse.....	89
Fișier	
import.....	96
Fișier de utilizare a sculei.....	466
Fișier text	
deschidere.....	103
Funcții auxiliare.....	320
introducerea.....	320
Pentru broșă și lichidul de	
răcire.....	321
Pentru comportamentul căii..	325
Pentru inspecția de rulare a	
programului.....	321
Pentru intrările de coordonate....	322
FUNCTION COUNT.....	373
Funcție MOD.....	452
ieșire.....	452
Prezentare generală.....	453
selectare.....	452
Funcțiile de dezechilibru.....	420

G

Gestionar de fișiere	
Apelare.....	87
Selectarea fișierelor.....	90
Tip de fișier.....	84
Gestionar de fișiere	
Director.....	86
Fișiere ascunse.....	89

Tipuri de fișiere externe.....	86		
transfer extern de date.....	94		
Gestionar desktop la distanță			
computer extern.....	488		
conexiune privată.....	492		
Gestionarea portsculelor.....	173		
Gestionarea sculelor			
Editare.....	165		
Gestionare desktop la distanță			
VNC.....	487		
Windows Terminal Service....	483		
Gestionare fișiere.....	84		
Gestionare scule.....	163		
Gestionarul de ferestre.....	495		
Gestionarul de scule			
tipuri de scule.....	168		
Gesturi.....	587		
Gesturi tactile.....	587		
GOTO.....	285		
Grafică.....	264		
opțiuni de vizualizare.....	265		
GS.....	357		
H			
Hard disk.....	84		
HeROS			
informații.....	478		
I			
ID bază de date.....	136		
Import			
fișier din iTNC 530.....	96		
tabel din iTNC 530.....	151		
Indiziertes Werkzeug.....	141		
Interfață			
Configurare.....	526		
Interfață Ethernet.....	619		
Configurare.....	529, 533		
Setare.....	523		
Interfață date			
dispunere pini.....	619		
Interfață de date.....	515		
configurare.....	515		
Interfață Ethernet.....	522		
introducere.....	522		
opțiuni de conexiune.....	522		
Interogarea blocurilor			
orientată pe sculă.....	402		
Introducerea codului numeric....	455		
iTNC 530.....	56		
Î			
Încărcarea configurației mașinii	456		
Înclinare			
operație manuală.....	258		
Înclinarea planului de lucru			
manuală.....	258		
Înteruperea prelucrării.....	291		
L			
Lanț proces.....	308		
Limitarea avansului transversal.	464		
Lungimea sculei.....	137		
M			
M91, M92.....	322		
Manager desktop la distanță.....	482		
Manager grupuri de procese.....	403		
aplicație.....	403		
crearea unei liste de joburi....	409		
deschidere.....	407		
editarea unei liste de sarcini..	411		
listă de sarcini.....	404		
Managerul de grupuri de procese			
elemente de bază.....	403		
Măsurarea automată a sculei....	148		
Măsurarea duratei de prelucrare....	273		
Măsurarea pieselor de prelucrat	256		
Măsurarea sculei.....	148		
MDI.....	316		
Mesaj de eroare.....	106		
ajutor pentru.....	106		
filtrare.....	108		
Mesaj de eroare NC.....	106		
Mesaj eroare			
ștergere.....	109		
Mod strunjire, selectare.....	417		
Moduri de operare.....	66		
Monitorizare			
Coliziune.....	330		
Monitorizarea coliziunilor.....	330		
Monitorizarea dinamică a			
coliziunilor.....	330		
Monitorizarea elementelor de			
fixare.....	375		
Monitorizarea extinsă a coliziunilor..	272		
Monitorizarea încărcării sculelor.....	354		
Monitorizarea spațiului de lucru	283		
Monitorizarea spațiului de lucru	274		
Monitorizarea uzurii sculelor.....	354		
Mutarea axelor mașinii.....	185		
N			
Noțiuni fundamentale.....	120		
Numărul sculei.....	136		
Numărul software-ului.....	454		
Numărul versiunii.....	454		
Numele sculei.....	136		
Numere de versiune.....	456		
O			
Operații de strunjire.....	414		
Oprire.....	184		
Oprire la.....	284		
Opțiuni.....	32		
Opțiuni software.....	32		
P			
Palparea			
Cu freză de capăt.....	217		
Palparea unui plan.....	244		
Palpator 3-D			
Calibrare.....	231		
utilizarePalparea cu un palpator			
3-D.....	219		
Palpator cu transmisie prin radio			
Configurare.....	472		
Palpator wireless			
Configurare.....	469		
Panou de operare.....	60		
Panou de operare tactil.....	585		
Parametri de utilizator.....	602		
Parametri mașinii.....	600		
listă.....	602		
Parametrii utilizatorului.....	600		
Parametri mașină			
modificare.....	600		
schimbarea afișării.....	602		
Parametri Q			
verificare.....	289		
PDF Viewer.....	98		
Pornire.....	180		
Pornirea automată a programului....	315		
Post-procesor.....	309		
Poziția axei, verificare.....	181		
Pozițiile axelor, testare.....	204		
Poziționare.....	316		
cu planul de lucru înclinat.....	324		
Poziționarea cu introducerea			
manuală a datelor.....	316		
Prelucrarea în funcție de sculă... 399			
Presetare			
Gestionare.....	206		
Presetare, manuală			
Fără un palpator 3D.....	216		
Presetare manuală			
colț ca presetare.....	250		
Pe orice axă.....	249		
Setarea unei linii de centru ca			
presetare.....	255		
Program			
structurare.....	288		
Programarea CAM.....	308		
Program NC			
structurare.....	288		
Protejarea unui fișier.....	88		
R			
Raza sculei.....	138		
Rectificare.....	438		
configurare sculă.....	447		

Protocol.....	516
starea liniei RTS.....	517
Traversare punct de referință.....	180

U

Utilizarea funcțiilor palpatorului cu palpatoare mecanice sau cu cadrane de măsurare.....	218
---	-----

V

Viteză broșă	
schimbare.....	198
Viteză de avans.....	197
limitare.....	199
schimbare.....	198

Z

Zonă de protecție.....	464
------------------------	-----

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

Sondele tactile de la HEIDENHAIN

vă ajută să reduceți timpul neproductiv și să îmbunătățiți
acuratețea dimensională a pieselor de prelucrat finisate.

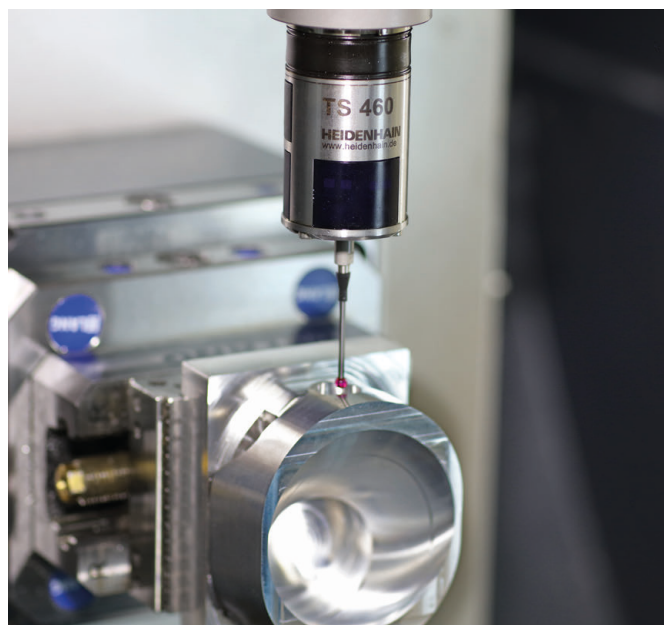
Sonde tactile pentru piese de prelucrat

TS 150, TS 260, Transmisie semnal prin cablu
TS 750

TS 460, TS 760 Transmisie radio și prin infraroșii

TS 642, TS 740 Transmisie prin infraroșii

- Aliniere piese de prelucrat
- Setare presetare
- Măsurarea piesei de prelucrat



Sonde tactile pentru scule

TT 160 Transmisie semnal prin cablu

TT 460 Transmisie prin infraroșu

- Măsurare sculă
- Monitorizare uzură
- Detectare defectiune scule

